brother
At your side.
2004
環境・社会報告書
Environmental & Social Report

CONTENTS

編集方針

基本方針

ブラザーグループの環境報告書は、「ブラザーグループ3ヶ年戦略」から展開する「環境行動計画」の経過および結果を報告するものとしてこれまで発行してきました。2004年版は、企業の社会的責任（CSR:Corporate Social Responsibility）が広く求められていることを重視し、環境情報に経済・社会面の情報を加え「環境・社会報告書」として発行します。

よりわかりやすい報告書を目指して

本報告書では、ブラザーグループの基本精神である"At your side"の考え方を基軸に、できる限りわかりやすく報告することを目的に編集しています。

1. 構成面では、読者の方にご理解いただきやすいよう"At your side"な視点からブラザーグループの全体像をお伝えする部分と、「顧客」、「地域・社会」、「従業員」そして「環境」と4つのステークホルダーごとの構成とし、社会面・環境面と多岐にわたる情報の整理を心がけました。
2. 幅広い読者に対して、活動の全体像を、それぞれの興味の対象に応じた読み方を選んでいただけるよう工夫しました。具体的には、「中扉:トップマネジメントのことば」「特集:トピックスとしての活動事例やその概要」「詳細:活動事例の具体的情報」として情報の内容やレベルに合わせた編集・デザインを行っています。
3. 図表などの表現について、単色出力に対応したグラフィックデザインを試みました。

◎報告対象範囲

対象組織:ブラザー工業株式会社および国内・海外子会社
対象期間: 2003年度（2003年4月1日〜2004年3月31日）および、
発行（2004年7月）までの重要事項

◎報告書の発行履歴と今後の予定

環境報告書:1999年版〜2003年版（日本語版）、
2003年版（英語版・中国語版）
次回発行予定:2005年7月

◎参考にしたガイドライン

GRI（グローバル・リポーティング・イニシアティブ）
「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002」
環境省「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」
環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン（2002年度版）」

◎第三者意見

本報告書は、2002年版から継続して報告書制作面でご指導いただいているトーマツ環境品質研究所名古屋支店長の間瀬さんに、社会・環境の視点から講評をお願いしました。また、消費生活アドバイザーの熊谷さんには、用語集作成支援を含めて、生活者の視点での講評をお願いしました。

◎ホームページでの開示情報

会社情報
http://www.brother.co.jp/jp/aboutbrother/index.html
投資家向け情報
http://www.brother.co.jp/jp/investor/index.html
環境情報
http://www.brother.co.jp/jp/environment/index.html

トップメッセージ

At your side

お客様の声に、そして社会の期待に応えつづけます。

私たちブラザーグループは、企画・開発・製造・サービスなどのあらゆる場面でお客様を第一に考える「At your side な企業文化」を定着させ、世界各国のお客様からブラザーを「安心のブランド」として認識していただけるよう、日々の事業活動を行っています。

ブラザーグループでは以前より、お客様との関係はもちろん、環境との関係、さらには地域社会や従業員、株主との関係について、基本方針である「**グローバル憲章**（➡P6）」の中に考えを組み込み、すべての行動の基本としてきました。ここ最近の企業の社会的責任（CSR）への関心の高まりを受け、お客様や地域社会、従業員との関係といった社会的側面についても、本報告書にて初めて報告を行っています。

私たちは現在、グループのさらなる成長に向け10年後を視野に入れた中長期ビジョン「**グローバルビジョン21**（➡P7）」を推進しています。2003年度は、この「グローバルビジョン21」達成に向けた第1段階である3ヶ年戦略「CS B2005（➡P7）」の初年度でした。私はCSRについて、この3年間で「新たな体制づくり」「新たな体制に基づいた活動」そして「活動を報告するサステナビリティレポートの発行」と段階を踏んで展開し、ブラザーグループの社会的責任についての考え方や活動を、皆様によりご理解いただけるようにしていきたいと考えています。

ご一読いただき、ご意見をお寄せいただければ幸いです。

ブラザー工業株式会社
代表取締役社長
平田誠一

対　談

ブラザーグループの社会的責任

**ブラザーグループにおける2003年度の環境・社会への取り組みについて、
企業として果たすべき社会的責任について、そして“At your side”について、
IIHOE［人と組織と地球のための国際研究所］の川北秀人代表と、ブラザー工業株式会社・平田誠一社長が語り合いました。**

ブラザー工業株式会社
代表取締役社長
平田 誠一

社会的な責任を果たさなければ、私たちは事業ができない。

川北　ブラザーグループとして、まず環境面で2003年度はどのような取り組みをされてきたのか、お聞かせください。

平田　私たちが現在推進している「グローバルビジョン21」では、「環境」についてわざわざ触れていません。それは、もはや環境への配慮を前提に事業を行うのは当たり前のことだと考えているからです。

2003年度も、こうした大きな流れの中で、グループ全体で当たり前のこととして取り組んできた、と言えます。また成果という面でも、2002年度のビッグニュースだった**「環境ラベル“TCO'99”」取得製品**（➡P44）を、2003年度はさらに増やすことができました。これは私たちの取り組みがより良い方向に向けて、スピードを上げて進んでいる一つの証と考えています。一方、社会全体の意識も、この一年でさらに進んでいます。ですから、この一年間私たちが取り組んできて、それなりに成果が出たからそれで充分か、というと私はまだまだ不充分だと思っています。

川北　具体的には、どういった点が不充分だとお考えですか？

企業の行動を、社会に報告することは企業の義務

平田　現状では、たとえば規制ができるからそれにどう対応するか、といった「受け身」の発想がまだ強い。規制を守った上で、環境面においてもどういった価値をお客様に提供するのか、といったところがまだ弱いのではないかな、と考えています。

川北　なるほど。今、まず環境面についてのお話をしていただいたのですが、今年度の報告書の大きな変化として、環境面に加えて社会面に関する情報を記載される、ということがあります。今回初めて、社会面についても情報をお出しになるにあたってのお考えをお聞かせください。

平田　これも先程の話と関係してくるのですが、やはり企業の社会的責任に関する社会の意識が大きく変わってきている、ということがあります。私は、企業が行っていることに関しては良いことも悪いことも公表しなさい、という社会の要求を、企業は重く受け止める義務があると考えています。ブラザーグループでも、企業の社会的責任ということに関しては随分以前から意識して活動してきていますし、それは私たちの基本方針である「グローバル憲章」にも、しっかりと組み込まれています。社会的な責任を果たすことによる地域や社会との良好な関係なくして、私たちは事業ができないわけですからね。ただ、そういった考え方や取り組みを社会に対して自ら公表していく、発信していく、ということについて積極的にやってきたとは言えない面があります。ですから私はこれを機に、今後は体制面も含めて整備して、社会的要請の強い部分を中心に積極的に公表していきたいと考えています。

国や地域によって異なる社会との関係性

川北　ブラザーグループの場合、非常にグローバルな展開をされています。社会との

“ At your side ”の中に環境や社会面はどのように反映されますか？

関わりと一言で言っても、さまざまな側面があると思うのですが。

平田　そうですね。たとえば人権と言っても、国や地域によって意識・考え方は随分違います。そのため、その国・地域の意識や考え方に合った人権ということを考える必要があると思っています。その中で私が大事だと考えているのは、それぞれの国におけるコンプライアンスを徹底させていくことです。そしてもう一つ、私たちは地域と一緒になって成長していくんだ、という考え方も非常に重要だと思っています。私たちは各国で育てていただいた「人材」という最大のインフラを雇用して、一緒に事業を行っているわけです。そういった方たちに、今度はブラザーグループで一緒に成長してもらって、良い社員であるとともに良き市民になってもらい、その人を通じて国や地域に恩返しをしていければと考えています。

川北　ブラザーグループ全体で見ると、アジアに最も多くの従業員を抱えていますね。

平田　たとえば中国・深圳（シンセン）の場合、従業員が約6,000人いますが、そのうち日本人は約30人です。当然、地元で一緒に成長してくれた人にも課長や部長といった管理職を担ってもらっています。子会社設立以来の歴史が長いアメリカやイギリスといった国では、ブラザーグループの企業は地元の企業だと思われるほど、すでに地域に溶け込んでいますので、これと同じことをアジアでもやっていく必要があると思っています。

川北　従業員との関わりの中では、「従業員が誇りを持てる企業」ということを平田さんはよくおっしゃいます。この「誇り」というのも国や地域によって随分違いますよね。

平田　「誇り」というのは「心の満足」に関わることです。当然、国や地域によっても違いますし、人によっても違う。多様な価値観が混在する中、私は従業員皆が誇りを持ってもらえる会社としたい。その第一は、ブラザーグループで働いていて良かったね、と皆さんに思ってもらうことだと思っています。

社会面も環境面も進化させる “ At your side ”という考え

川北　最後に、“ At your side ”についてお話ください。

平田　“ At your side ”の“ you ”は、ブラザーの製品やサービスを買っていただくお客様です。そのお客様の声をしっかり把握し、お客様の声に応える形で製品をつくり、サービスを提供していく。これが“ At your side ”の意味するところであり、一番大切なところだと思っています。

川北　“ At your side ”を実現するプロセス（過程）の中で、環境や社会といった側面はどのように反映されていきますか？

平田　品質や価格、スピードといったご要望にお応えするだけでなく、たとえば環境に関するご要望があればそれに応えていきますし、使いやすさや安全性といった社会的な側面に関するご要望やご意見があれば当然それにも応えていきます。そしてグループ全体で、そういった取り組みをグローバルに展開していきます。ですからこの“ At your side ”を実現するプロセスを通じて、必然的に環境や社会の側面に関しても、今以上にどんどん質が向上していくと思っています。その意味からも“ At your side ”が一番大切なんだと考えているのです。

IIHOE
［人と組織と地球のための国際研究所］
代表者　川北 秀人

従業員のメッセージ

私たちの“ At your side ”

企画や開発、製造、販売、サービスのあらゆる場面で、

世界中のどこにいても、お客様に向かって、

お客様のことを考えて行動する。

この行動を、日々の仕事の中で実践していくことによって

はじめて、お客様からの信頼を得ることができ、

安心のブランドとして認知していただける、と

私たちは考えています。

“ At your side ”の“ you ”は、

実際に製品をお使いいただくお客様のこと。

現在ブラザーの製品をお使いいただいているお客様はもちろん、

将来のお客様についても、私たちは声を聞き、

その声に応える新しい製品・サービスを

提供したいと考えています。

オーストラリア（マーケティング）
Marie Le

お客様と協力しあいながらニーズに合った最高のソリューションを見つけだすことです。

シンガポール（マーケティング）
Amanda Koh

お客様とともに学び、成長することで、ライフスタイルに合ったソリューションを提供しつづけます。

アメリカ（人事）
Stan Romanoff

もっとも大切な、お客様の視点で、お客様にトップクオリティの製品とサービスを提供することです。

アメリカ（品質保証）
Melvina Gilliam

最高の製品をお届けできるよう、製品の品質チェックを日々、真剣に、厳しく行っています。

中国（製造）
Zhou Shan

選ばれ、信頼される製品づくりを目指して、悪い物を入れない、つくらない、出さないように常に工程を革新しています。

中国（技術サービス）
Lin XiaoBing

販売スタッフに加え、私たち工場でも、出荷した製品に最後まで責任を持って関わることです。

日本（開発）
鵜飼 明恵

「つくり手の論理」を無意識のうちに出してしまわないよう、お客様が実際に使う場面を思い浮かべながら設計しています。

日本（開発）
入江 武志

私たちがつくる製品が、使われる現場で信頼され、活躍すること。そしてそうなるよう設計することです。

中国（生産管理）
Pan Zhihui

お客様の立場に立って、本当に満足していただけるサービスを提供しつづけることです。

イギリス（サービス）
Steve Gittins

2日以内に補給部品を出荷するなど、より長く、ブラザー製品を使いつづけていただくためのサービスを追求することです。

日本（CS）
小川 慎二

自分の身近な人を思い浮かべて、その人にもわかりやすく、簡単に使えるか、具体的にイメージしています。

日本（コールセンター）
酒井 里奈

一期一会の精神で、お客様に心から「共感」し、届けられた声を会社に反映することです。

アメリカ（販売）
Michelle Hornbach

エネルギーと情熱をもって、革新的なソリューションを、お客様に提供することです。

フランス（販売）
Laurent Saragoni

最高のサービスと、最も効果的なソリューションを提供しつづけることで、お客様のビジネスを進化させます。

ドイツ（販売）
Simone Schmidt

より良い職場環境を築き、メンバーと協力しあいながら、お客様の生活をより便利で快適にする製品を提供します。

マレーシア（総務）
Faridah Karim

必要なときにいつでも頼りになる存在として、お客様の近くにいて、一緒にビジネスを進化させていくことです。

マネジメント方針

ブラザーグループでは、1999年に制定された「グローバル憲章」を意志決定とその実行の基本に据え、10年後を視野に入れた中長期ビジョンである「グローバルビジョン21」を、そしてその達成に向けての第一段階として2003年4月にスタートした3ヶ年戦略「CS B2005」を、推進しています。

グローバル憲章

ブラザーグループの使命とグローバル憲章

ブラザーグループの使命は、**「ブラザーのお客様に、もの創りを通して優れた価値を創造し、迅速に提供すること」**です。この使命を達成するための基本方針と行動規範が「グローバル憲章」です。「グローバル憲章」は11の基本方針と3つの行動規範から成り立っており、「ブラザー全体を一体のグループ」として強く意識し、「グローバルな視点」という時代に沿った経営思想の発展を示し、そして「理念」を具体的で明確な考えとして表しています。

■基本方針

1. グループ経営

ブラザーグループにおいて各会社には、自立した企業としての優れた経営が求められる。それを前提として、ブラザー全体を「一体のグループ」として経営を行う。個々の企業の経営を尊重しつつ、グループとしての使命を達成するために、全体最適を追求していく。グループのメンバーそれぞれが、明確なる共通の目標をもち、経営資源を共有し、グループのために意思決定と行動をし、力を結集する。

2. グローバルな視点

「ブラザーのお客様」はグローバルに存在している。われわれの競争相手は、グローバルな優良企業である。そして何よりブラザーグループ自身がグローバルに経営資源を展開している。情報はいまや瞬時に世界中に伝わり、そこに国境は存在しない。「とにかく時代は変わった」のだ。グローバル化は全ての事業活動に対し、多様化とスピードを同時に要求する。過去の成功体験に頼らず、全てを変革していくことも恐れず、グループ全体をグローバルな視点から見つめ直して、グループを経営していく。

3. 成　長

ブラザーグループにとって成長とは、「より多くのブラザーのお客様に、より大きな価値を提供できるようになること」であり、単なる売上や利益の増加を意味するのではない。お客様に対して、優良な価値を迅速に提供し続けることにより、お客様からのキャッシュフローを増やし、従業員および株主にも十分な価値を分配した上で、更に利益をお客様、従業員、株主の獲得と維持のために投資できるようにする。この循環によって、結果としてグループとしての企業価値を長期的に高めていくことが成長であり繁栄である。

4. 利　益

利益はグループが繁栄し、永続的に成長するための源泉であり、欠くべからざるものである。しかし、それは、価値創造の「結果」に過ぎないことを認識しなければならない。すなわち利益そのものが重要なのではなく、利益によりグループの価値創造能力の向上が可能になり、またお客様、従業員、株主のロイヤルティを獲得し、維持する源となるがゆえに、利益が必要不可欠なのである。

5. お客様第一

われわれは、ブラザー製品に優れた価値を認め、長期にわたって使っていただけるお客様を獲得し維持していくことに全力を尽くす。すなわちお客様との間に長期的信頼関係とロイヤルティを築きあげる努力を続けていく。そのためには、われわれは常にお客様の声を注意深く聞き、それをもの創りに反映させて、優良な価値を創造し迅速に提供していく。

6. 従業員

従業員は、お客様と同様会社の重要な財産である。ブラザーは、従業員に対して、その多様な能力を発揮できる職場環境をつくり、チャレンジングな仕事への機会を提供し、その努力と成果に対し、公正な評価と正当な報酬を与える。同時に従業員は、それぞれの目標を達成するための努力をし、一定水準以上の成果をあげることが要求される。従業員の採用にあたっては、会社と価値観を共有でき、長期にわたって満足のいくキャリアを可能とする生産性水準を達成できるような才能とスキルを持った人材を求める。

7. 株主重視

株主があってはじめて企業が存在可能であることをここに再認識する。ブラザーは、グループ全体で、その資産に対する十分なキャッシュフローとリターンを生み出すことのできる堅固な経営体質を実現し、長期的に企業価値を高めることにより、株主に貢献していく。株主に対しては、積極的に企業情報を提供していくことにより、企業の透明性を高め、ブラザーグループの使命と長期的価値創造の思想について理解を得ることにより、株主との間に長期的信頼関係を築く。

8. 地域社会への貢献と環境への配慮

グループ企業が活動するにあたり、その所属する地域、国に対

する貢献を常に意識し、地域社会に対する社会的、経済的、文化的責任を可能な限り分担することにより、よき企業市民となるよう努力する。環境への配慮は、すべての活動の基本となる。製品を設計するにあたっては、その製品が製造されお客様によって使用されやがて廃棄されるまで、安全かつ環境に対する影響を十二分に配慮する。

9. 事業領域

グループの限られた資源を有効に投資するため、われわれが活動すべき事業領域を定めている。その事業範囲内において、われわれは、各事業を「商品企画・設計からお客様に商品とサービスを届けるまでのグローバルに展開する連続したプロセス」と捉え、その事業全体で顧客価値創造のための最適化を達成する。

10. グループ会社

各会社は、グループにおいて与えられた役割を、全体の戦略に沿って、それぞれの地域・市場において着実に実行する。グループ経営を推進するうえでは、情報の流れを阻害するような会社間の壁を作らず、情報を正確かつ迅速に他のグループ会社・本社に伝えるようにする。

11. 本　社

本社は、事業および極・グループ会社を統括し、グループ全体の価値創造力を高めていく為の機能を果たす。事業を軸とした意思決定と極・グループ会社を軸とした意思決定は時として相反する場合もあるが、相互理解によって解決することを基本とし、最終的には、本社が全体最適の見地から意思決定を行うものとする。

行動規範

1. 個人に対する信義と尊敬

すべてのブラザー従業員は、常に個人に対する信義と人格に対する尊敬を持って行動する。これは、グループ内の同僚に対しても、グループ外のいかなる人に対しても変わらない。

2. 順法精神・倫理観

すべてのブラザー従業員は、活動する国における関連法規、規則を遵守し、文化を尊重しつつ、同時に最高度の倫理観を持って行動する。またすべての人に対して、正直かつ誠意を持って接することを原則とする。

3. 企業精神・スピード

すべてのブラザー従業員は、企業家精神を持ち、責任を自覚して行動する。常に情報収集に努め、意思決定を迅速にし、すばやく行動に移す。

10年後のビジョン

グローバルビジョン21

「グローバルマインドで優れた価値を提供する高収益体質の企業」になる

形だけでなく価値観のグローバル化を進め、あらゆる変化に柔軟に対応し、スピーディに変化し続けるとともに、高収益かつ強固な財務体質を築き上げます。

独自の技術開発に注力し「傑出した固有技術によってたつモノ創り企業」を実現する

差別化されたコアとなる独自技術や特許を保有し、お客様を第一に考えたユニークでオリジナリティーのあるモノ創りを進めます。

「At your side な企業文化」を定着させる

サービスのみならず企画、開発、製造などのあらゆる場面でお客様を第一に考えた企業文化を育成し、お客様から「安心のブランド」として認識されることを目指します。

2年目を迎えた3ヶ年戦略

CS B2005

テ ー マ

「高収益の継続と将来への技術投資の両立」

重要課題

◎既存事業における収益の最大化

◎将来の事業に必要なコア技術の構築

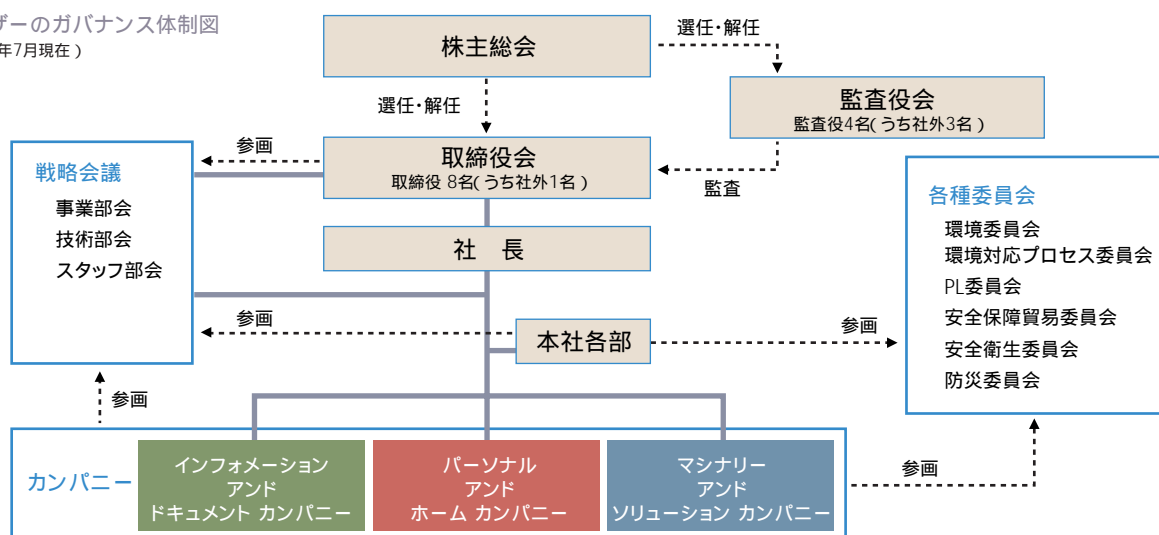
◎グローバル経営を実践する体制の構築

2003年度も順調に推移した通信・プリンティング機器など、既存事業での収益の最大化を目指すと同時に、プリンティングを軸とした要素技術開発を強化し、次の段階に向けて新事業への種まきを進めています。また将来のブラザーのコアコンピタンスを構築するため、新たにNID分野（NID=ネットワーク&イメージング・デバイス）の要素技術開発への投資を進めています。加えてグローバルベースでのリアルタイム情報ネットワークの構築・無形資産の充実・環境効率と環境ブランドイメージの向上を図り、グローバルな経営をさらに強化していきます。

ガバナンス体制

**社会から企業価値を認められ、常にその信頼を得る企業であるためには、
変化に対し迅速かつ柔軟に対応し、積極的な情報開示により透明性の高い経営体制を構築することが求められます。
ブラザーでは、ガバナンス（企業統治）体制の充実を図り、社会との長期的な信頼関係の構築につとめています。**

ブラザーでは、高いレベルのコーポレート・ガバナンスの実現を目指して、体制面での整備を推進しています。そのため2000年4月より、監督機能と執行機能を明確にするため社内組織上の執行役員制を導入しました。さらに、取締役の監督機能を強化するために、社外取締役の選任を2000年6月より実施しています。さらにガバナンスを高めるために、コンプライアンス活動も積極的に展開しています。

ブラザーのガバナンス体制図
（2004年7月現在）

ブラザーのガバナンス（2004年7月現在）

監査役制度と執行役員制度

ブラザーでは、ガバナンスの基本として監査役制度を採用し、取締役の職務執行を監査役が監査していく体制を整えています。また社内組織上、執行役員制を設け、業務執行と監督を分離。意思決定の迅速化とガバナンスの強化を図っています。執行役員は取締役会にて選任され、社内カンパニーのプレジデントや部門長などとして業務執行の責任を負います。

取締役会

取締役会は取締役8名（うち社外取締役1名）で構成され、毎月の定例取締役会のほか、必要に応じ開催される臨時取締役会において、経営上の重要事項の決定と業務執行の監督を行っています。また、一部取締役は部門の業務範囲に関する戦略立案および指導を戦略会議を通じて行っています。

監査役会

監査役会は監査役4名（うち社外監査役3名）で構成され、取締役会などの重要会議に出席し意見陳述を行うほか、業務および財産の状況を調査し、取締役の職務遂行を監査しています。

戦略会議

戦略会議は社長および取締役を中心に、事業部会、技術部会およびスタッフ部会で構成され、戦略の立案および業務執行の審議を行っています。

ガバナンス体制の充実に向けた各種委員会の設置

社内に独立した経営管理組織として各種委員会を設け、内部統制と危機管理体制の充実を図っています。

環境委員会

担当役員、カンパニープレジデント、関係部門および環境管理責任者などで構成し、グループ全体の環境保全活動に関する戦略や年間計画などの審議を行っています。個別の環境経営課題についても、環境委員会の下に環境対応プロセス委員会を設置し、確実な対応を図っています。

PL委員会

担当役員および関係部門長などを中心に構成し、安全な製品づくりと、迅速かつ適切な製品事故対応につとめています。

安全保障貿易委員会

社長を最高責任者として取締役および各部門から任命された委員で構成し、輸出貿易管理に関し、輸出取引および技術提供に対する日常的な管理業務を展開しています。

安全衛生委員会

担当役員、人事部長および各事業所の安全衛生管理責任者、労働組合代表者を中心に構成し、従業員の安全・健康の確保および快適な職場づくりを目的とし、労働災害防止や健康管理、安全衛生に関する啓発活動を推進しています。

防災委員会

担当役員、工場長および防火管理者を中心に構成し、災害の予防および発生時の被害を最小限に留めることを目的に、訓練、巡視、災害対応設備の拡充などの活動を行っています。

コンプライアンスの推進

ブラザーグループでは、従業員の一人ひとりが、高い順法精神と倫理観に基づき、自己を律する行動を選択していくことを、「グローバル憲章」の行動規範に掲げています。

グループ全体でのコンプライアンス（順法）に対する意識のさらなる浸透を図るため、2002年12月に新たにコンプライアンス担当役員を任命、コンプライアンスに関する専任者を任命しました。また万一、経営に重大な影響をおよぼすリスクがあらかじめ判明したり発生した場合に即応できる体制をとるため、コンプライアンスリスク対応委員会を2004年4月に設置し、グループ全体での総合的なコンプライアンス体制の充実を図っています。

コンプライアンス教育のグローバル展開

国内のグループ関連会社を含むブラザーグループの全役員、全従業員を対象としたコンプライアンス教育研修を実施。2004年3月までに3,000名以上が受講しています。今後も各国によって異なる関連法規、規則、文化風習などを尊重した研修内容を心がけ、各国事情に即したコンプライアンスの強化をグループ全体で展開していく予定です。

全役員、
全従業員を対象に
コンプライアンス教育
研修を実施

コンプライアンス相談通報窓口の設置

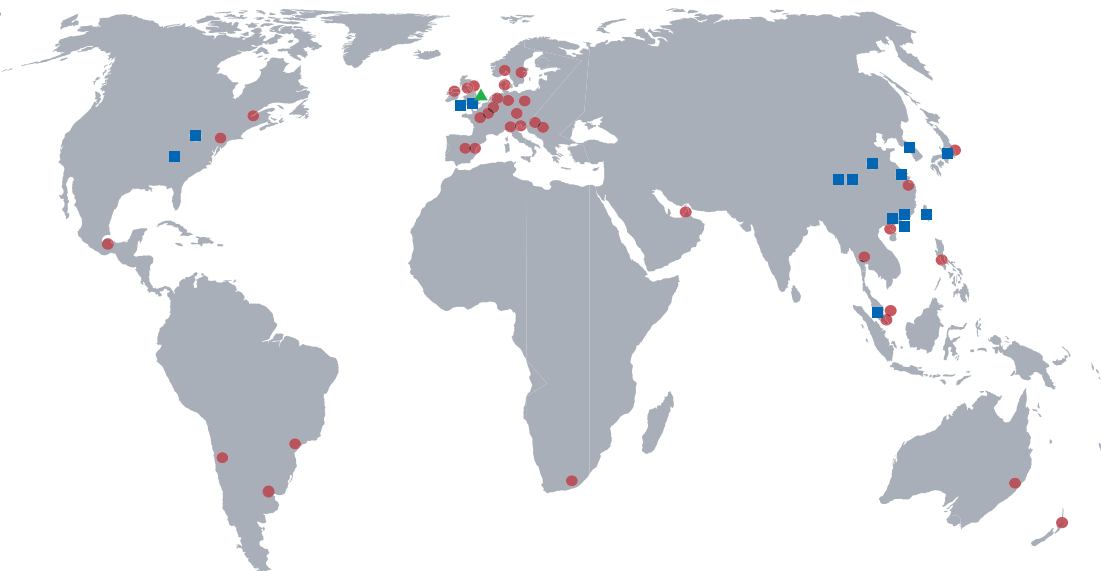
コンプライアンス相談通報窓口を2003年12月に設置し、グループ子会社を含めた社内からの法令・企業倫理に関わる問題についての相談や通報への対応を開始しました。

会社情報 （2004年3月31日現在）

社　名／ブラザー工業株式会社
本　社／〒467-8561　名古屋市瑞穂区苗代町15番1号
TEL：052-824-2511（代表）
http://www.brother.co.jp/

創　業／1908年
設　立／1934年1月15日
資 本 金／19,209,887,693円
従業員数／2,891人（単独）　17,450人（連結）

ブラザーグループ 生産・販売拠点

■生産拠点
●販売拠点
▲その他

ブラザーグループ生産・販売拠点概要（2004年3月31日現在）

連結子会社54社、持分法適用会社12社（日本21社、米州9社、欧州20社、アジアその他16社）

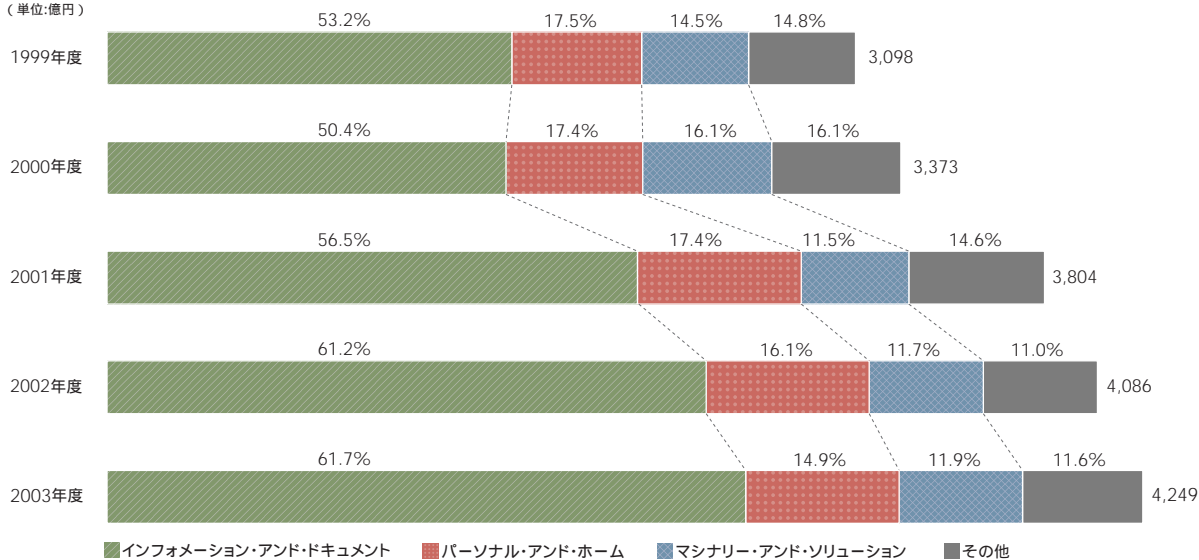
■主な製造拠点

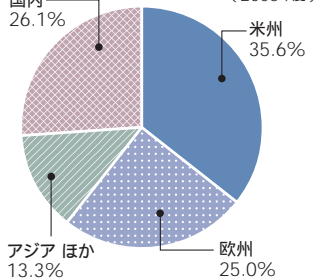
会　社　名	所在地	主　要　な　事　業　内　容
兄弟亞洲有限公司	中国・香港	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、電子文具の製造
兄弟工業(深圳)有限公司	中国	デジタル複合機の製造
珠海兄弟工業有限公司	中国	家庭用ミシン、電子文具の製造
西安兄弟標準工業有限公司	中国	工業用ミシンの製造、販売
兄弟ミシン(西安)有限公司	中国	工業用ミシンの製造、販売
台弟工業股份有限公司	台湾	家庭用ミシンの製造
ブラザーインダストリーズテクノロジー（マレーシア）	マレーシア	ファクス、デジタル複合機、タイプライターの製造
ブラザーインダストリーズ（U.K.）	イギリス	ファクス、プリンタ、タイプライターなどの製造

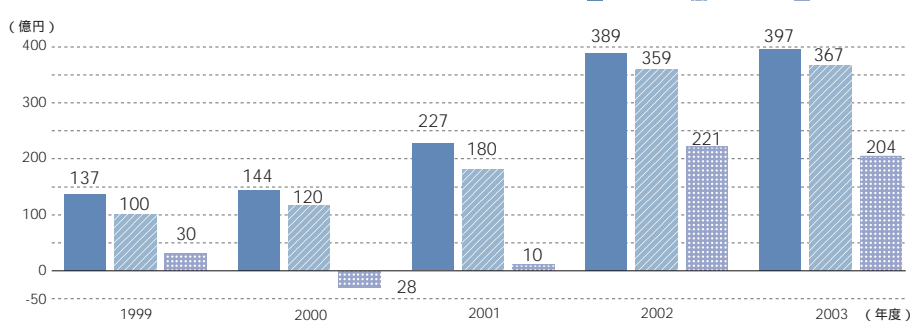
■主な販売拠点・その他

会　社　名	所在地	主　要　な　事　業　内　容
ブラザー販売株式会社	日本	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、電子文具、家庭用ミシン、工作機械、工業用ミシンなどの販売および文化センターの運営
株式会社エクシング	日本	通信カラオケ装置などの企画・販売、携帯電話向けコンテンツ配信事業
ブラザーインターナショナル株式会社	日本	自社製品の輸出
ブラザーインターナショナルコーポレーション（U.S.A.）	アメリカ	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、タイプライター、電子文具、家庭用ミシン、工業用ミシンなどの販売
ブラザーインターナショナル（ヨーロッパ）	イギリス	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、タイプライター、電子文具、家庭用ミシン、工業用ミシンなどの販売
ブラザーU.K.	イギリス	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、タイプライター、電子文具、家庭用ミシン、工業用ミシンなどの販売
ブラザーフランス	フランス	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、タイプライター、電子文具、家庭用ミシン、工業用ミシンなどの販売
ブラザーインターナショナル（ドイツ）	ドイツ	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、タイプライター、電子文具、家庭用ミシンなどの販売
ブラザーインターナショナルシンガポール	シンガポール	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、タイプライター、電子文具、家庭用ミシン、工業用ミシンなどの販売
ブラザーインターナショナル（オーストラリア）	オーストラリア	ファクス、プリンタ、デジタル複合機、タイプライター、電子文具、家庭用ミシン、工業用ミシンなどの販売

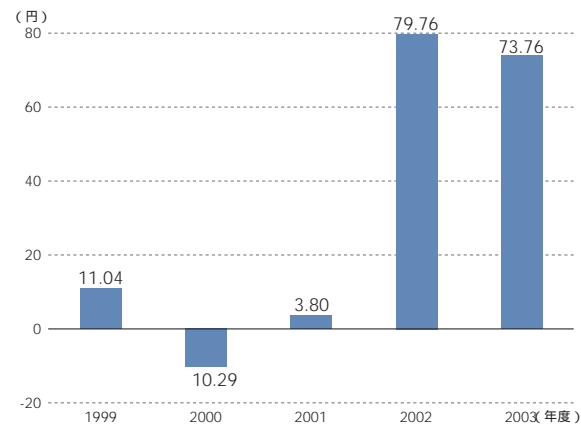
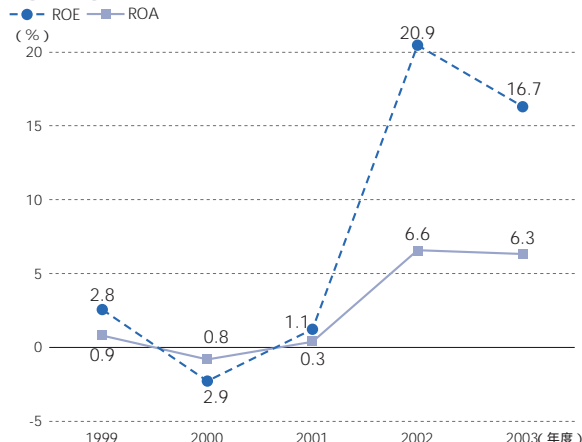
連結業績データ

連結売上高と事業分野別構成比

※記載金額は億円未満を切り捨てて表示してあります。
※構成比率は小数点第2位を四捨五入して表示してあります。

市場別連結売上高の構成比

※構成比率は小数点第2位を四捨五入して表示してあります。

連結営業利益・連結経常利益・連結当期純利益の推移

※記載金額は億円未満を切り捨てて表示してあります。

連結経営指標

1株あたり当期純利益

ROE•ROA

※ROE=当期純利益/株主資本
※ROA=当期純利益/総資産

コーポレート情報

事業概要

お客様を中心とした製品の開発・販売・サービスを行うため、
事業を3つに分け世界中へ満足をお届けしています。

インフォメーション アンド ドキュメント

通信・プリンティング機器、コンテンツビジネス

プリンティング技術を追求し、オフィスの「革新（イノベーション）」を提案します。

高速・高画質を追求したプリンタやファクス、プリンタ・コピー・スキャナなどの機能を一台に搭載したデジタル複合機などの製品で、SOHOや企業内グループなど幅広いオフィス環境のワークスタイルを便利で快適なものにしていきます。

〈2003年度業績〉
売上高は欧米でデジタル複合機、レーザープリンタなどが好調を維持し前期を上回りましたが、価格競争激化、先行投資の増加などにより営業利益は減益となりました。

ファクス
デジタル複合機

パーソナル アンド ホーム

電子文具、家庭用ミシン

「創造（クリエーション）」をミッションとして創造の楽しさ、そこから生まれる心の豊かさを提案します。

電子文具は、その使いやすさと高品質、耐久性の良さから世界中のオフィスや家庭で幅広く愛用されています。家庭用ミシンは実用本位から創作を手軽に楽しめるソーイングステーションへ進化し、創造する楽しさをバックアップします。

〈2003年度業績〉
売上高は米州を中心に電子文具が増収、家庭用ミシンが減収であったことにより全体で前期を下回りましたが、営業利益はほぼ前年並みでした。

電子文具

家庭用ミシン

マシナリー アンド ソリューション

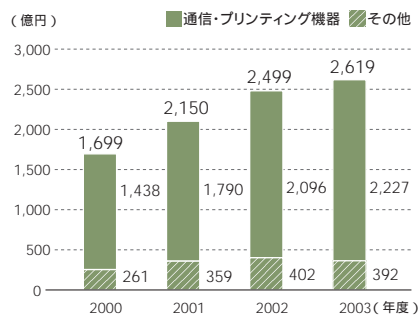
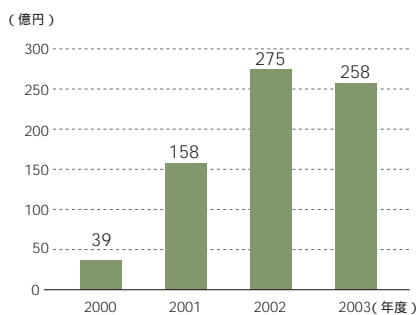
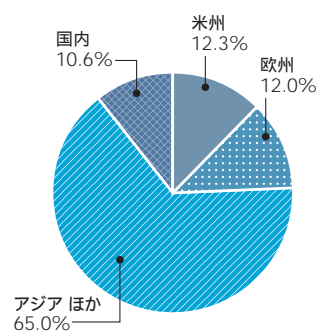
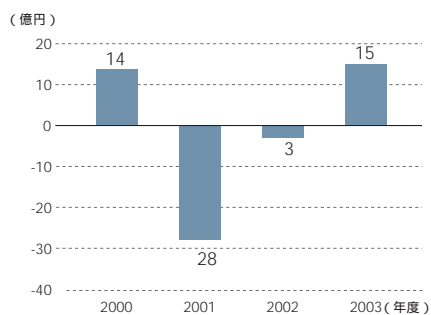
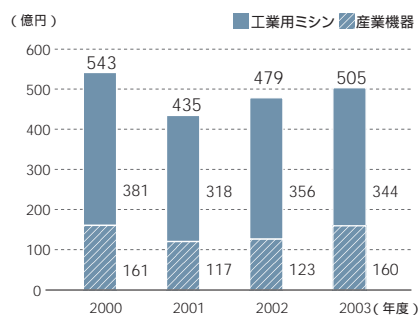
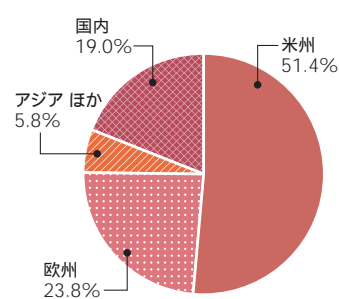
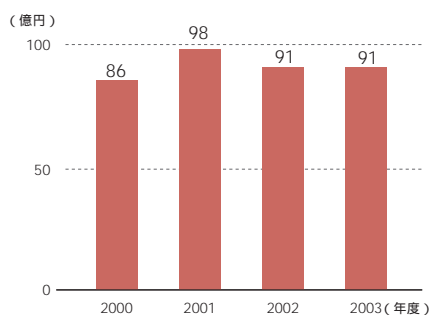
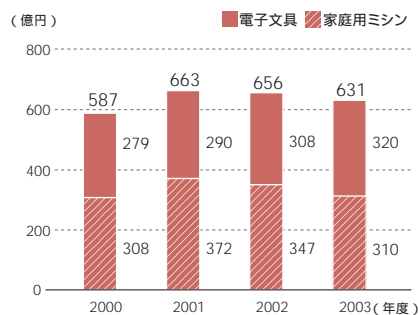
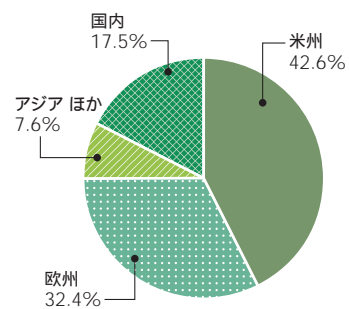
工業用ミシン、産業機器

ニーズを的確に捉え、お客様とともに「問題解決（ソリューション）」を図ります。

工業用ミシン事業では、使いやすさ、高品質な縫製、省エネルギーを実現した製品でお客様に信頼感を提供しつづけています。また産業機器事業では、自動車やIT関連機器の部品の切削加工に的を絞ったCNCタッピングセンターなどの工作機械を提供しています。

〈2003年度業績〉
売上高は工業用ミシンは減収でしたが工作機械がアジアで好調に推移し大きく増収、全体でも前年を上回り、営業利益も前年を大幅に上回りました。

工業用ミシン
工作機械

売上高の推移
※記載金額は億円未満を切り捨てて表示してあります。

営業利益の推移
※記載金額は億円未満を切り捨てて表示してあります。

市場別売上高構成比（2003年度）
※構成比率は小数点第2位を四捨五入して表示してあります。

お客様に期待以上の満足を。

デジタル複合機、プリンタ、ファクスなど私たちインフォメーション・アンド・ドキュメント（I&D）カンパニーの製品をお使いいただいているお客様の数は、全世界で1,600万人程になります。その方々から日々寄せられる声を、ただの情報としてではなく一人ひとりの切実な心のこもった声としてしっかりと受け止める一方で、これから新たにお客様になっていただく方の声にもしっかり耳を傾ける。そしてお客様にとっての価値が何かをしっかり見極め、定義し、その価値を製品やサービスとして形にし、迅速にお客様にお届けする。これをBVCM（ブラザー・バリュー・チェーン・マネジメント ➡ P16）というブラザー独自のマネジメントシステムを通して進めることで、私たちは“ At your side ”を実践しているのです。

お客様の声は、日々変化しています。私は、新たにご批判やご要望をいただいた場合、すぐにその声が私に届き、私から世界中の社員に必要な対応を伝えられるシステムをつくりました。お客様の声が変化しつづける以上、私たちも常に、迅速に、変化しつづけなくてはいけない。さらにはブラザーならではの新しい技術や発想で、お客様に期待以上の満足を提供しなくてはいけない。それは覚悟を要することですが、“ At your side ”を標榜する以上、不可欠なことだと思っています。

先日あるお店で、お客様がブラザーの製品を購入される場面にちょうど遭遇しました。迷われた末にブラザーの製品を選ばれ、そして満足そうに店を出られるのを見て、私自身も本当にうれしかった。これからも、このような一瞬のために、そしてその製品を使っていただいたお客様に喜んでいただくために、私をはじめ世界中のブラザーグループ社員は、真摯に仕事をしていきます。

ブラザー工業株式会社
取締役 常務執行役員
インフォメーション・アンド・ドキュメント カンパニー　プレジデント
石川　茂樹

「お客様第一」だからこそ、今のブラザーがあるのです。

グローバル憲章に刻み込まれた「お客様第一」という考え。そしてグローバルビジョン21に記された“At your side”。製品、そしてサービスを通じてこれらを実現するために、ブラザーグループではどういった取り組みを行っているのでしょうか。

故障などの不良があった製品を、設計部門をはじめ各部門の関係者で検証。その結果が各国の工場・販売会社へと伝えられ、既存の製品、そして新しい製品へと反映されていきます。

お客様第一

われわれは、ブラザー製品に優れた価値を認め、長期にわたって使っていただけるお客様を獲得し維持していくことに全力を尽くす。すなわちお客様との間に長期的信頼関係とロイヤルティを築きあげる努力を続けていく。そのためには、われわれは常にお客様の声を注意深く聞き、それをもの創りに反映させて、優良な価値を創造し迅速に提供していく。 〈P6 グローバル憲章(5.)より抜粋〉

「お客様第一」ではなかった

ブラザーには、新しい製品を発売する際に必ず行う「出荷判定会議」と呼ばれるものがあります。これは新製品の発売前に、各カンパニーのトップ(プレジデント)が自らその製品をチェックする、社内での最終確認のこと。もしトップが「NO」と言えば問題点が解決されるまで発売そのものが遅れるのですが、実際には5年前まで、そこでストップがかかったことはありませんでした。「発売が遅れると、営業面をはじめ、さまざまな問題が生じてきます。それだけに、実際にはなかなかストップはかけられなかったんです。でも今思うと、それは言わば『社内第一』であって『お客様第一』ではなかったんですね」(I&D カンパニーCS推進部長・榊原健治)。しかし5年前のある日、ある製品をいつものように出荷判定会議にかけたところ、思わぬ答えがプレジデントから返ってきました。

この製品ではお客様に満足いただけない

発売にストップをかけたのは、当時I&D カンパニーのプレジデントで現ブラザー工業社長の平田誠一。それは結果的に「『お客様第一』と言いながら、結局は企業側の視点でものをつくっているのではないか」という、全従業員に対する強烈な問いかけになったと言います。

ブラザーグループでは、お客様の声からすべての事業活動が始まる「BVCM」というマネジメントシステムを構築して事業を行っています。しかしその中身はこの日を境に大きく様変わりした、と多くのブラザー従業員は言います。この出来事をきっかけに、今のブラザーグループの姿へと至る、本当の意味での「お客様第一」、そして“At your side”に向けた取り組みが動き始めたのです。

BVCM

Brother Value Chain Management

お客様の声＝期待を起点に、ブラザーグループの技術・ノウハウによって「満足いただける価値」を提供するマネジメントシステム。

お客様

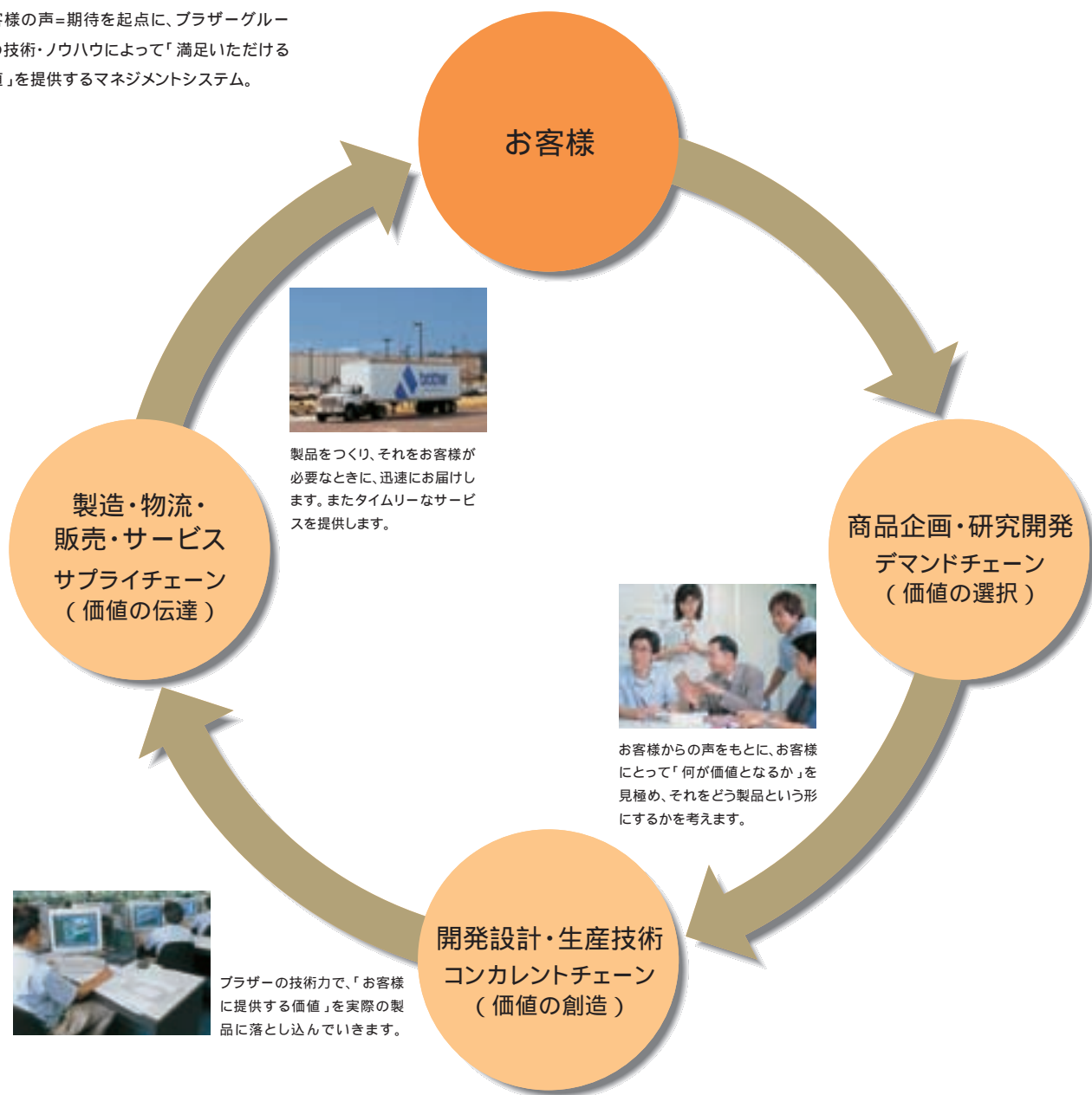
商品企画・研究開発
デマンドチェーン
（価値の選択）

お客様からの声をもとに、お客様にとって「何が価値となるか」を見極め、それをどう製品という形にするかを考えます。

開発設計・生産技術
コンカレントチェーン
（価値の創造）

ブラザーの技術力で、「お客様に提供する価値」を実際の製品に落とし込んでいきます。

製造・物流・販売・サービス
サプライチェーン
（価値の伝達）

製品をつくり、それをお客様が必要なときに、迅速にお届けします。またタイムリーなサービスを提供します。

製品を買ったお客様が不満を抱えていた

その一つの例が、「**コールセンター**（お客様相談室）（➡P18）を充実させることによって、製品を買っていただいたお客様との間に信頼関係をつくりあげ、『次に買うときもブラザーにしよう』と思っていただけるサービスを提供しながら、既存客の声をより早くより効果的にBVCMに取り込むための取り組みです」（ブラザー販売株式会社 CS推進部長・小原啓寿）。

たとえばアメリカの販売会社であるブラザーインターナショナルコーポレーション（U.S.A.）では、90年代中頃より「せっかく買っていただいても、問い合わせの電話がつながらないことで不満を抱えるお客様が多かった」という状況を解消するため、コールセンターの従業員を倍増し、お客様からの問い合わせに迅速に対応できる体制をつくりました。

そしてその後も、インターネットを活用した情報提供やお寄せいただいた声のデータベース化、デザイン部門やマーケティング部門への声の提供など、サービス面でお客様に満足を提供しつつ、コールセンターをBVCMの一つのスタート地点として機能させる活動を行っています。

お客様の声をはじめ、世界中の工場や販売会社から寄せられたさまざまな情報はすぐに集められ、プレジデントらが参加する会議の場で議論されます。

変化するお客様の声に対応し、常に進化していきます。

5年前に比べると社員の意識は随分変わりました。しかしお客様の声は常に変化していきます。変化に対応し、3年後、5年後とさらに進化しつづけるため、グローバルでのサービス基準づくりなどに重点的に取り組んでいます。

I&D カンパニー CS推進部長
榊原健治

サービスの提供だけでなく、次の製品づくりにも参加します。

コールセンターでは、お客様からのお問い合わせに迅速・確実にお答えするのはもちろん、さらにその声を次の製品・サービスに反映させていくなど、お客様の立場に立った製品・サービス提供に取り組んでいます。

ブラザー販売株式会社 CS推進部長
小原啓寿

各国の販売店やコールセンターをはじめ、さまざまな機会を通じてお聞きしたお客様の声が、BVCMのスタートポイント。

将来のお客様に向けて

このようなお客様の声に加え、これからブラザーの製品をお使いいただく「将来のお客様」の声も拾い上げて、新しい製品に「機能」「品質」「デザイン」「**ユーザビリティ**（使いやすさ）（➡P19）」･･･といった「価値」として付加していく。そのためには、BVCMのコンカレントチェーン部分にあたる「価値の創造」をする開発や製造といった部門に、充分な技術力が必要となります。そこでブラザーグループでは、オフィス形態の変化やユビキタスネットワークの広がりなどを想定し、次世代の技術開発を進めるNID開発部（NID=ネットワーク&イメージング・デバイス）を設置しているほか、I&D カンパニーの中にプリンティング研究部や生産技術部を設置し、プリンティングを軸とした要素技術開発を強化するなど、5年先や10年先といった中長期的な視点からの、新たな研究開発を重点的に実施。また価格やスピード面での At your side ”実現のため、特に中国における人材育成の強化を行うなど、サプライチェーンを担う、生産拠点の拡充を行っています。

さらにサービス面においても、グループとしての「サービスにおける統一基準」づくりに向け、2003年9月に行われた**グローバル・サービス・マネジャーズ・ミーティング**（➡P18）で議論をスタート。「世界中のどこにいるお客様に対しても、同じレベルのサービスをお届けする」ために今後、コール対応や修理対応での迅速性・確実性といった項目についてグローバルなサービス基準の目標値を設定していくことを目指しています。

このように「お客様」をすべての中心に据えて、グループ全体としてのグローバルな全体最適を、年々スピードを速めながら追求しているブラザーグループ。「もちろんまだまだ課題はありますが、それでも社員全員が常にお客様の方を向き、お客様をイメージして仕事ができるレベルになってきている」（I&D カンパニー プレジデント・石川茂樹）という状況に甘んじることなく、「お客様第一」、そして“ At your side ”に向けた取り組みは、これからも世界各地でつづけていきます。

お客様とともに

お客様満足向上への取り組み

お客様に、製品はもちろん、その後のさまざまなサービスを通して価値をお届けし、次もブラザーを選んでいただける満足へとつなげていくために。ブラザーグループではグローバル憲章に「お客様第一」を掲げ、グループ全体で、常にお客様視点に立った製品・サービスの提供を追求しています。

業務の基本「お客様満足」

使いやすく、機能・性能に優れた製品の提供、製品を安心してお使いいただくためのサポート（お客様支援）体制の整備、万が一問題が起きた際の迅速でわかりやすいアフターサービス。

ブラザーグループでは、BVCMの各段階で、これら一つひとつの取り組みを確実に行っていくことが、お客様の満足につながるものと考えています。

お客様の「声」の把握

お客様満足への取り組みは、お客様の声の一つひとつに耳を傾けていくことから始まります。ブラザーグループでは、お客様との積極的な対話を通し、お客様の声を聞き漏らさない仕組みの充実を図っています（➡図1）。

コールセンター

国内外にコールセンターを設置し、製品に関する各種問い合わせから購入前のご相談まで、お客様から幅広くお寄せいただく声への迅速で確実な対応につとめています。また、問題解決に要する時間の軽減を図るため、よくある質問のQ&A集をインターネット上でご提供しているほか、インターネット上からも直接問い合わせができるシステムを構築しています。

ブラザーソリューションセンター

ブラザー製品をご利用のお客様向けに、最新のプリンタドライバーや取扱説明書、Q&A、便利な使い方や管理者向けの専門知識など、製品に関するさまざまな情報を提供する製品情報専門のホームページとして、「ブラザーソリューションセンター（➡図2）」を開設し、お客様に提供する情報の充実と、質・スピードの向上につとめています。

グローバル・サービス・マネジャーズ・ミーティング

各国のサービスマネジャーによる「グローバル・サービス・マネジャーズ・ミーティング」を毎年開催しています。コールセンターへの着信率、お客様対応教育や修理完了までにかかる時間など、各国のサービスの現状報告が行われ、グループ全体でのさらなるサービス向上を目指し、各国の取り組みに対する理解を深めています。

サービスデータバンクシステム

各国の販売会社をつなぐ、サービスに関する情報共有システム「サービスデータバンク」を構築しています。製品の販売やサポートに関する情報のほか、販売の現場に寄せられる不具合情報やお客様の声を即座に共有し、互いのサービス向上、サポート体制の充実につなげています。

ブラザー製品、サービスに関するお問い合わせ窓口一覧

コールセンター

≪営業時間≫

ファクス・デジタル多機能機・デジタル複合機
月曜～金曜　9:00～20:00
土曜　9:00～17:00

プリンタ
月曜～土曜　9:00～12:00 / 13:00～17:00

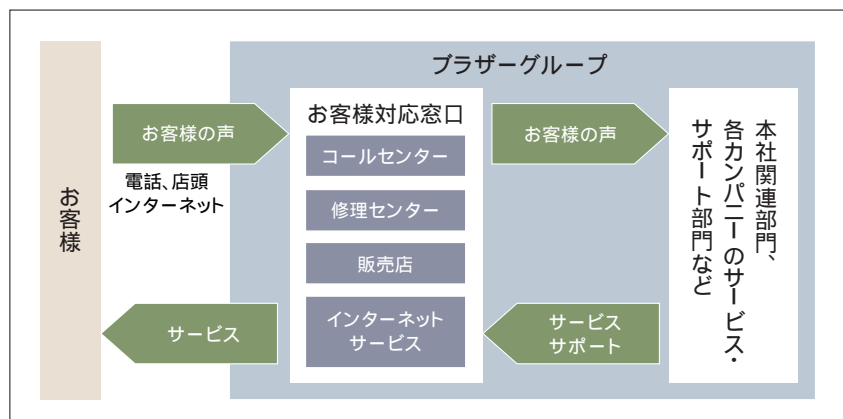
家庭用ミシン
月曜～金曜　9:00～17:30
（日曜・祝祭日および当社休日はお休みです）

≪製品別問い合わせ電話番号≫

ファクス：0120-161-170（フリーダイヤル）
デジタル多機能機：0570-031-523（ナビダイヤル）
デジタル複合機：0120-143-410（フリーダイヤル）
プリンタ：052-824-3378
家庭用ミシン：0120-340-233（フリーダイヤル）

ブラザーソリューションセンター
http://solutions.brother.co.jp

Eメールによるお問い合わせ
http://www.brother.co.jp/jp/mail_service_id/index.html

〈図1〉お客様の声の流れ

〈図2〉ブラザーソリューションセンター

インターネット上で製品の取り扱いに関するQ&Aを多言語対応しています。

修理対応サービス

ブラザーグループでは、製品にお客様では対処できない問題が生じてしまった場合にも、迅速で確実なアフターサービス体制を整えています。初期生産品は、発生したすべての不具合内容に対して、徹底した原因の究明と解析にあたっています。また、故障による回収修理の際はお客様の要望により代替機を貸し出し、お客様の負担軽減につとめています。

顧客満足度の把握

製品やサービスが、お客様にご満足いただけているか。ブラザーでは製品購入直後と購入1年後に実施するアンケート調査により、製品を実際にご使用いただいた上でのお客様の満足度を把握しているほか、修理・サービス対応後にもアンケート調査を実施し、問題点の明確化と継続的な改善につとめています。

製品の安全性への取り組み

製品をお客様のもとで安全にお使いいただくために、ブラザーグループでは、製品の設計・開発段階でのリスク分析の考え方を取り入れた安全のつくり込み活動をはじめとして、取扱説明書、販売員による操作説明や修理などのアフターサービスに至るまでの各段階において製品の安全性への取り組みを進めています。

適切な情報開示と消費者安全への対応

ブラザーグループでは万が一、お使いいただいている製品により、お客様の生命、身体、財産に危害を与えた場合あるいは与えるような恐れがあると判明した場合には、徹底した原因究明と安全対策を行っています。同時に、消費者保護の観点から、危害に遭われたお客様および同種の製品をお使いになられているお客様に対して、迅速かつ的確な情報提供ならびに情報開示を行って無償回収修理・交換を実施し、再発防止につとめています。

リコール対応

2002年、レーザープリンタおよびデジタル複合機において、定着器の異常発熱のため、ごくまれに製品が焼損する可能性のあることが判明し、リコール（製品の回収）を実施しました。製品をお使いいただいているそれぞれの販売地域ごとに、最も適した方法でお客様に詳細な情報を提供し、対象製品の無償回収修理（対策部品への交換）を実施しています。また、今後同様の事故の再発防止を図るため、徹底した原因究明を行い、今後の製品開発における安全対策に反映しています。

ユニバーサルデザイン

ブラザーでは、製品の機能・性能のみならず、できるだけ多くの人が扱いやすく、わかりやすく、心地良く操作できるアクセシビリティ（＝障害のある人が支障なく使用できる）と**ユーザビリティ**（＝使いやすさ）の視点をより重視した製品づくりと、サービスの提供を進めています。そのために製品の設計・開発段階において、人間中心的設計＝HCD（Human Centered Design）の考え方を導入し、製品を使うときのさまざまな場面を想定したユーザビリティテストやユーザー訪問を重ねるなど、その製品を実際に使うお客様にとって何が必要で何が有益なのかという視点を大切にしています。

日本マニュアルコンテスト「部門優秀賞」を受賞

ブラザーでは、取扱説明書においてもユーザビリティを重視し、コールセンターでの読み合わせ、モニターテストの実施など、誰もが簡単に操作できるわかりやすい取扱説明書づくりに取り組んでいます。その結果、2003年度はデジタル多機能機MyMio　MFC-150CLの取扱説明書が日本マニュアルコンテスト「部門優秀賞」を受賞しました。

日本産業デザイン振興会選定「グッドデザイン賞」を受賞

2003年度はデジタル多機能機「MyMio（マイミーオ）MFC-100/150CL」を始め、10件を受賞しました。1960年の初受賞以来の累計受賞件数は120件となりました。

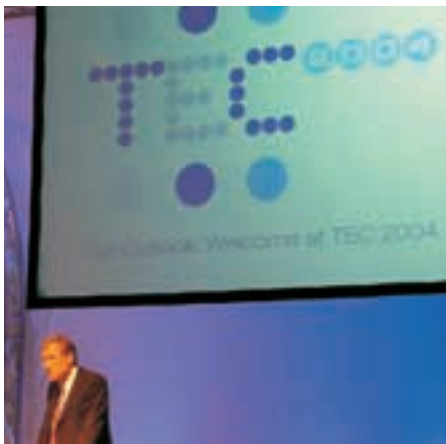
http://www.g-mark.org/

企業としての責任を果たしていきます。

世界中の地域、社会の皆様との関係を考える際に私がまず感じるのは、国や地域によって言葉も民族も異なるわけですから、それぞれの文化、価値観を尊重するのは大前提であるということです。私たちはこれまでも、各国の販売会社の独自性を尊重し、その強みをいかすことで市場を拡げてきました。今後も、グループとして共有された考え方をベースにしながら、常にそれぞれの文化、価値観を尊重していくことを忘れてはいけないと思っています。そしてその上で、企業としての社会的、経済的、文化的責任を果たしていく必要があります。

2003年度も、ブラザーグループは環境や社会への取り組みに積極的な会社であるとの認知を拡げることができた1年だったのではないか、と手応えを感じています。環境や社会面に配慮した製品に与えられるラベル"TCO'99"を取得した製品を増やすことができましたし、私が管轄するヨーロッパでは"TEC（➡P22）"という新しいコミュニケーションの形をスタートさせました。このTECを通じて、お客様をはじめさまざまな方々と環境や企業の社会的責任についてコミュニケーションを図ると同時に、ブラザーグループがどのように考え、取り組んでいるのかをご理解いただけたのではないかと思っています。そしてこうした動きをアジアやアメリカ、日本、とグループ全体に拡げていく必要があるのではないかと考えています。

特に今後は、製品の善し悪しはもちろん、企業総体としての善し悪しがお客様の大きな判断基準になります。今まで以上にお客様、そして社会に対する接点を増やし、従業員一人ひとりが「ブラザーグループの顔」として、日常のコミュニケーションを通じて「何をする会社なのか」「どういう会社なのか」「どのように企業としての責任を果たしているのか」といった点を正しく伝えていく必要があります。そしてそういう意味での「顔づくり」に取り組んでいきたいと私は考えています。

ブラザーインターナショナル（ヨーロッパ）
代表取締役社長
古河　勇治

「社会の中でのブラザーグループ」を伝える、新しいコミュニケーションが始まりました。

企業としての責任を確実に果たすことで、
世界中の地域・国にとけ込んできたブラザーグループ。
ヨーロッパでは、環境や社会への取り組みなど
企業としての全体像をお客様に伝える
新しいコミュニケーションが始まっています。

2004年6月にベルリンで開催された“TEC 2004”。お客様に、製品や事業面だけでなく、環境や社会への取り組みなどブラザーグループの全体像を伝える新しいコミュニケーションの形です。

地域社会への貢献と環境への配慮

グループ企業が活動するにあたり、その所属する地域、国に対する貢献を常に意識し、地域社会に対する社会的、経済的、文化的責任を可能な限り分担することにより、よき企業市民となるよう努力する。

〈P6 グローバル憲章（8.）より抜粋〉

社会的責任を果たす企業として

地域の方々に、仕事をし、ともに成長する場を提供する。地元自治体への納税など、経済面で地域の繁栄に貢献する。**地域でのさまざまな活動**に、従業員として、また企業として積極的に参加し、貢献する（➡P24）。環境へのさまざまな取り組みを通じて、地域の、そして地球全体の環境問題に貢献する。そしてもちろん、安全で使いやすい製品をお客様に提供することで、より便利で快適な社会づくりに貢献する。このようにブラザーグループでは、さまざまな形で社会と関わり、企業としての社会的責任（CSR）を果たしています。

しかし一方で、このような活動の総体としての「ブラザーグループの全体像」について、これまでお客様や社会の皆様に対して充分伝えられてきたとは言えない面があります。「ブラザーって環境面でそこまで配慮してるのか」「そんな社会活動をブラザーがやっているとは知らなかった」そんな驚きの声を、お客様から伺うことも少なくありません。企業活動の全体像を伝えていくこともCSRの重要な要素の一つ。そこで2003年度は、ヨーロッパで新しい試みを始めました。

欧州主要各国より約200人が参加した" TEC 2004 "。企業や欧州議会、NGOの関係者らによる講演とディスカッションが行われました。

2003年度から始まった" TEC "とは

その新しい試みの名前が" TEC "。Technologies Future（技術の将来）、Environment Benefits（環境への配慮）、そしてCorporate Responsibilities（企業の社会的責任）の頭文字をとって名付けられたコミュニケーションイベントです。このイベントでは、ITをはじめとした先進「技術」の現状と将来について、また地球温暖化などの「環境」問題に対して「企業」がどのように力を発揮し、どのような社会的責任を果たしていくべきかについて、お客様や取引先、地域の行政に関わる方などさまざまな立場の人が参加して、コミュニケーションが行われました。また「技術」「環境」「企業」という3つのテーマについてブラザーグループがどのように考え、取り組んでいるかを紹介することで、社会においてどのような責任を果たそうとしているのかを知っていただくことを狙いとしました。

TECの大きな特徴の一つが、ブラザーグループが中心となって、3つのテーマについて幅広い関係者の方々のコミュニケーションを促進しようとしている点。これまでも、一つのテーマで特定の関係者を対象としたコミュニケーションは数多く行ってきましたが、TECのように複数のテーマで、さまざまな関係者とのコミュニケーションを同時に行うという試みは今回が初めてでした。そしてもう一つの特徴が、ヨーロッパ全体を対象に行われた" TEC "と、イギリスやドイツといった各国のレベルでの" TEC Live " Brother TALK "が並行して行われているという点です。

ヨーロッパ全域を対象に行われた" TEC 2004 "

2003年にパリで行われた" TEC 2003 "につづいて、2004年6月にはベルリンで、イギリス、フランス、ドイツの3ヶ国を中心に招いた関係者を対象に" TEC 2004 "が開催されました。

当日はマイクロソフト社や欧州議会、グリーンピースの関係者、ドイツのニュース番組の司会者、さらにはブラザーインターナショナル（ヨーロッパ）の古河社長やブラザー工業の平田社長も参加し、ヨーロッパでの、そしてグローバルでの技術、環境、企業、さらには政治や経済の将来について、そしてブラザーグループの将来に向けたビジョンについて講演やディスカッション（討論）を行いました。また参加者からの質問はもちろん、事前にTEC 2004のホームページに寄せられた質問にも各講演者が応えるなど、双方向でのコミュニケーションが展開されました。

「参加者からは好意的なコメントを数多くいただきました。お客様や取引先との緊密な関係を築いていくためには、このような機会を通じてブラザーグループの全体像や、お客様・市場の視点に立った企業姿勢を理解していただくことが重要だと改めて感じました」（ブラザーインターナショナル（ヨーロッパ）・岩本厚志）。

イギリスでの活動をアピールした“ TEC Live ”

一方イギリスでは、2003年9月30日・10月1日の2日間にかけて“ TEC Live 2003 ”を開催しました。「イギリスではラベルライターP-touch 3600が、**ユニバーサルデザイン**（➡P19）への取り組みが認められて視力障害を持つ方への推奨商品として認定を受けています。このようなブラザーグループの社会的責任に関する活動をアピールすることも狙いとしてはありましたが、さまざまな形で関係するイギリスのお客様に対して環境やIT技術などについて幅広く情報を提供するとともに、皆さんと意見を交換することも意図していました」（ブラザーU.K.前社長・鈴木 博）というように、貿易産業省の担当者や、EUにおける新しい環境規制WEEE**指令**・RoHS**指令**（➡P35）の制定に関係した担当者、スウェーデンの労働者同盟（TCO）の担当者などが、環境技術やイギリス・ヨーロッパにおける環境規制の動向など、よりローカルな状況を意識したテーマについて講演と質疑応答を行いました。またドイツでも、同様のイベントを開催しました。

英国王立盲人協会から視覚障害を持つ方への推奨商品として認定を受けたラベルライターP-touch 3600

よりローカルに、を意識したTECシリーズ

参加者からは「とても興味深い内容だった」「環境関係で今まで知らなかった情報が多く、とても刺激的なイベントだった」といった感想をはじめ「全体的に非常に良い評価をいただき、また『今日聞いたようなことをもっと具体的に知りたい』といった声も非常に多かった」（ブラザーU.K.・クリス・ハインズ）ため、2004年度も同じTECシリーズとして、イギリスでは開催回数を増やして各地を巡回するなど、より地域に密着した形で開催しています。

経済面や社会面、環境面と言った企業の全体像について、いかにしてお客様とコミュニケーションをとって伝えていくのか。「今後数年のうちに、お客様が製品ではなく、企業で選択する時代が来ますし、ヨーロッパには既にその予兆があります。ですからお客様には製品のことはもちろん、ブラザーグループそのものについてしっかり知ってもらいたい。2003年度から始まったTECは、そのための新しい取り組みの一つです」（ブラザーインターナショナル（ヨーロッパ）社長・古河勇治）。

平田さん自らの参加が、想像以上のインパクトに

TEC 2004には社長の平田さん自らが参加し、グローバルビジョン21をはじめグループの全体像を直接お客様に説明しました。お客様には、ブラザーグループを今まで以上に身近に感じていただけたと思います。

ブラザーインターナショナル（ヨーロッパ）
岩本厚志

社会的価値の提供をお客様に約束しました。

TEC 2004では、ブラザーが真の“ At your side ”を実現するために、お客様に製品やサービスを通じての価値だけでなく、環境やユニバーサルデザインなどの社会的価値の提供についても約束しました。

ブラザーインターナショナル（ドイツ）
スティーブ・シュミット

2003年9月30日・10月1日に、イギリス・バーミンガムで開催された“ TEC Live 2003 ”の模様。同様のイベントが、6月にパリで、また10月にはドイツの主要4都市で開催されました。

社会とともに

地域に根ざしたコミュニケーション

世界中に広がるブラザーグループの事業活動は、それぞれの国や地域に支えられ成り立っています。ブラザーグループは、企業も社会を構成する一員であることを認識し、事業活動を行うすべての国・地域において、それぞれの国や地域に根ざした独自のコミュニケーションを通し、社会との共生を図っています。

地域社会でのさまざまなコミュニケーション

各国・各地域にある生産・販売拠点を情報発信の拠点とし、さまざまな活動を通して地域とのコミュニケーションを図っています。

工場見学・エコツアー

事業所の近隣住民や小学生を対象とした工場見学を実施しています。一般的な工場見学に加え、環境への取り組みについて具体的な活動を紹介する「エコツアー」をあわせて開催するなど、ブラザーの事業活動や環境への取り組みを、積極的に地域社会に紹介しています（➡写真①）。

ブラザー歴史資料館

本社にブラザーの事業の成り立ちや事業活動の歴史を紹介する「ブラザー歴史資料館」を開設。歴史的にも非常に貴重なミシンなどを展示し、広く一般に公開しています（➡写真②）。

地域との連携活動「環境パートナーシップ・CLUB（EPOC）」

中部圏の環境オピニオンリーダー企業約300社からなる非営利団体「環境パートナーシップ・CLUB（EPOC）」に参画し、地域の環境活動と連携した清掃活動や学生への環境学習支援活動などにも取り組んでいます。2003年度は、「クリーンキャンペーン・なごや2003」に参加。名古屋国際会議場周辺の清掃活動を実施し、地域の美化に貢献するとともに市民の方々の環境への関心を得ることができました（➡写真③）。

EPOCホームページ URL：http://www.epoc.gr.jp/

エコノートの発行

環境パートナーシップ・CLUB（EPOC）発行の「エコノート2003年版」制作を支援しました。市民の環境への関心や理解を促進するツールとして役立っています（➡写真④）。

市民参加プロジェクト支援活動

ブラザーはキルト愛好家の市民団体である「キルトネットワークジャパン」を始め、市民、行政、企業による協働型の活動をグローバルに支援しています。その活動は「2002-2003グッドデザイン賞（新領域デザイン部門）」や「2003年イベント学会グランプリ」を受賞しました（➡写真⑤⑥）。

教育支援活動

ソーイング講習会

ブラザーインターナショナルコーポレーション（U.S.A.）では、地域の子供たちを対象に、ミシンを使ってもの創りの楽しさを伝えるソーイング講習会を開催。実際に自分の手でものをつくる技術を体験することで、子供たちにとって、自ら学ぶことの大切さを知る貴重な機会となっています。

①瑞穂工場でのエコツアー

②ブラザー歴史資料館

③「クリーンキャンペーン・なごや2003」にEPOCの活動の一環として参加

④環境用語辞典「エコノート2003年版」

⑤キルトネットワークジャパンのエコテディベア制作風景

⑥世界キルトカーニバル名古屋2002（2002-2003グッドデザイン賞）

学生助成金の寄付

将来を担う多様な人材の育成に貢献するために、兄弟ミシン設備有限公司（中国）が地元上海市長寧地区の労働組合と共同で「100の企業による100名の学生を支援する会」を開催。その中で、10名の学生の授業料1年分に当たる1万元を、助成金として寄付しました（➡写真⑦）。

エコパルなごや

2003年10月の1ヶ月間、環境について楽しく学べる施設「エコパルなごや」（名古屋市環境学習センター）において、ブラザーの環境への取り組みを紹介しました（➡写真⑧）。

（財）太平洋協力基金

ブラザーインターナショナル（ニュージーランド）は、ニュージーランドと太平洋島国の相互理解と発展を目的に設立された、財団法人太平洋協力基金(Pacific Cooperation Foundation)に協賛し、財政的支援を行うほか、運営のための人材提供を通しその活動を支援しています。

障害者の自立支援

県立名古屋ろう学校の生徒の就業体験を受け入れています。これは、障害を持った学生の自立を支援する目的で4年前から実施している活動で、2003年度は、高等部専攻科の生徒2名が、オフィスでのパソコンへのデータ入力作業や、工場での部品組み付け作業など、ブラザーでの実際の就業を体験しました（➡写真⑨）。

地域スポーツの振興支援

地域住民のスポーツ支援を目指し設立されたNPO法人「名古屋スポーツクラブ」の活動に、法人賛助会員として参画。体育館などの施設開放などを通し、地域スポーツの振興と、企業と地域のパートナーシップを推進しています（➡写真⑩）。

各種イベントへの参加

エコプロダクツ2003

2003年12月11日〜13日、東京ビッグサイトにて開催された「エコプロダクツ2003」に参加。ブラザーグループの環境への取り組みや環境調和型製品などを展示するとともに、来場者参加型の「エコ宣言」を実施、来場者に対する環境問題への理解と意識の向上を図りました（➡写真⑪）。

CeBIT2003

ブラザーインターナショナル（ドイツ）では、2003年度も欧州最大のビジネスフェア「CeBIT（セビット）」に出展。さまざまなブラザーの主力製品や新製品の展示のほか、ブラザー製品が贈られるクイズ大会など、親子がともに楽しめる各種イベントを催し、多くの来場者で賑わいをみせました（➡写真⑫）。

⑦兄弟ミシン設備有限公司による学生助成金授与式

⑧エコパルなごや

⑨組立てラインでの就業体験

⑩「名古屋スポーツクラブ」ハンドボール部の活動

⑪ エコプロダクツ2003

⑫ CeBIT2003

働く人間が誇りを持てる会社づくりを。

“ At your side ”の考えを共有し、実際に実現していくのは全世界に約17,000人いるブラザーグループの従業員です（➡図1）。グローバル憲章にも「従業員は、お客様と同様会社の重要な財産である」とありますが、従業員が働きやすく、誇りを持てる会社をつくっていくことは“ At your side ”実現のために、そして働く私たち自身のために、とても重要です。

それだけの人が世界各国で働いているのですから、一人ひとりが持つ価値観は本当に多様です。そんな多様な価値観を持つグループの従業員が、共通して「誇りを持てる」会社とは何か。私は「働いていて本当に良かったと実感できる」「自分自身の成長を感じ、かつ人の成長もともに喜び合える」「お客様から支持を受ける」そして「倫理観を持って皆が働いている」。この4つが揃った会社だと考えています。この基本の部分をグループ全体で共有した上で、具体的にどういう制度をつくり、どういう教育をするのか、などは現地の状況・特性を理解している各国・地域のグループ会社と、本社が協力して行う。従業員との関係を考えた場合、当面はこの方法が良いのではないかと考えています。

これからのブラザーグループにとって重要なのは、“ At your side ”を提供する人をいかに育てていくか。変化するお客様のニーズや潜在的なニーズをつかみ、これに応えつづけられる人。そして自ら考え、行動し、変化・革新をリードすることで、新たな価値を提供できる人。こういった「自律型社員」を育てる必要があります。そのために、グループ全体での協力はもちろんのこと、グループ外からもさまざまな協力を得つつ進めていきたい。そうすることが、会社の成長はもちろんですが、その人自身の成長にもつながると考えています。

ブラザー工業株式会社
人事部長
広瀬　満浩

生産ライン(中国)

誇りを持てる会社。ブラザーグループが目指す、大きな目標の一つです。

ブラザーグループが、従業員にとって安心して働くことができ、自分の成長を実感できる場所であること。一人ひとりが「誇りを持てる」会社であることは、“ At your side ”を実現するために、とても重要な要素の一つです。

グループQCサークル大会

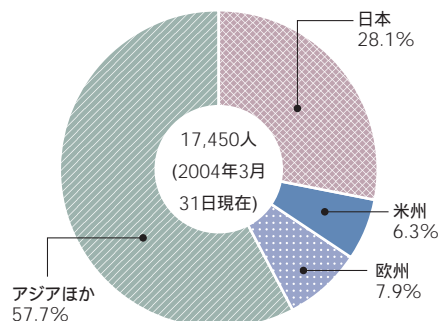
従業員

従業員は、お客様と同様会社の重要な財産である。ブラザーは、従業員に対して、その多様な能力を発揮できる職場環境をつくり、チャレンジングな仕事への機会を提供し、その努力と成果に対し、公正な評価と正当な報酬を与える。同時に従業員は、それぞれの目標を達成するための努力をし、一定水準以上の成果をあげることが要求される。従業員の採用にあたっては、会社と価値観を共有でき、長期にわたって満足のいくキャリアを可能とする生産性水準を達成できるような才能とスキルを持った人材を求める。

〈P6 グローバル憲章(6.)より抜粋〉

〈図1〉地域別従業員数(連結)内訳

地域	割合
日本	28.1%
米州	6.3%
欧州	7.9%
アジアほか	57.7%

17,450人(2004年3月31日現在)

多様な人種、言語、生活文化、習慣・・・

ブラザーグループは現在、30を超える国や地域、50を超える拠点で事業を展開しています。国や地域によって異なる人種、言語、生活文化、習慣・・・。受けてきた教育はもちろん、物事の捉え方も考え方も違う従業員が、どうしたら思いを同じくして一つの目標に向かって進んでいくことができるのか。事業を世界各国へと展開していくたびに、ブラザーグループでは自問自答を繰り返してきました。

そこから生まれてきたのが、「グループの全従業員が誇りを持てる会社でありたい」という思い。実は**グローバルビジョン21**(➡P7)は、人によって感じ方が違うこの「誇りを持てる」という基準をグループの従業員全員が理解し、共有しやすいようにとまとめたものでもあるのです。

コールセンター(アメリカ)

生産ライン（イギリス）

（上）コールセンター・カフェ
（下）本社受付

誰もが働きやすい職場とは?

では「誇りを持てる」会社づくりは、どのように実践されているのでしょうか。その一翼を担う「働いていて本当に良かったと実感できる」会社づくりへの取り組みは、たとえば家庭と仕事の両立を可能にする制度・職場づくりに見ることができます。

ブラザーには、1歳未満の子供や、介護を必要とされる家族がいる従業員を支援する「**育児休職制度**」や「**介護休職制度**」が整えられています（➡P30）。今でこそ当たり前とされているこれらの制度ですが、ブラザーでは法律が制定される以前から、法律の整備への対応という「会社としてどう考えるか」という面に加え、導入を求める労働組合側の要求に対し会社が積極的に応えたという面もあり、導入されてきました。

社会からの評価も受けたブラザーの制度

労働組合は、制度導入後もこの制度の社員への周知に関わっているほか、現在の制度の適用拡大についても定期的に組合員の要望を把握し、要求をするなど、継続的な取り組みを行っています。このような活動の効果もあり、特に育児休職については職場で取得しやすい雰囲気を作るよう努力しており、実際に取得した従業員からは「気兼ねすることなく取得できた」という声も寄せられています。これは、これまでに男性、女性を問わず、育児休職:延べ130人、介護休職:延べ12人の従業員に利用されてきているという結果に表れています。また育児や介護のための「短時間勤務制度」の導入など、職場復帰の支援や、家庭の状況とのバランスに応じて柔軟な働き方が選択できるような配慮も進めています。こうした制度・取り組みが認められ、ブラザーは2003年10月に、厚生労働省愛知労働局よりファミリー・フレンドリー企業として表彰されました。

心と体に良くない要素を取り除くこと

また、たとえばそれは、ブラザーグループで働くすべての従業員が安心・安全・健康に働ける職場づくりにも見ることができます。「ブラザーグループの**労働安全衛生**（➡P31）の基本は、人の心と体に良くない要素を職場環境から取り除いていくこと。以前は労働安全衛生といえば工場部門での安全面に関する活動が中心でしたが、最近は『心』の問題（メンタルヘルス）などもあり、スタッフ部門へと重点がシフトしていっています」（人事部・高橋明博）。

その一環としてブラザーでは、メンタルヘルス教育を一般社員と管理職の双方を対象に実施しているほか、従業員に対して仕事の量・質についてのアンケートを行うなどの取り組みを行っています。

さらに「グループの中でも、まだまだ労働安全衛生に関する意識や捉え方は国によって随分違う」（人事部長・広瀬満浩）という状況を踏まえ、本社からスタッフがグループ会社を訪れ、監査や改善指導を行うことで、グループ全体としての労働安全衛生のレベルアップを図っています。

「一人ひとりが考える教育」を

「働いていて本当に良かったと実感できる」ためには、従業員が自らの成長を感じることも重要です。ブラザーグループでは“At your side”を実現するのに欠かせない「自律型社員」を育てることを、グローバルビジョン21達成に向けた大きな課題の一つだと考えています。常に変化しつづける

（上）ブラザー工業秘書グループ
（下）第12回社内サッカー大会

老人保健施設「瑞穂」

（上）コールセンター
（下）スタッフ部門（中国）

社内喫茶「マイフレンド・カフェ」

お客様の声をBVCMの最初に的確に捉え、お客様が求める本当の価値を創造し、提供していくためには、従業員一人ひとりが自ら考え、変化に対応し、日々成長を遂げようとする「自律型」の姿勢が必要不可欠だと考えているからです。そのため、「研修カリキュラムにおいても『自律型』を重視しています。たとえば、ある企業を題材とし、受講者がこの会社の成功モデルを考え、討議し、発表して考えを共有し合う、ワークショップ形式の『**CS経営マネジメント講座**』や、シミュレーションゲームを用い、刻々変化する経営環境に対し『どのように意思決定し、行動するのが最適か？』をチームとして合意形成を図る『**リーダーシップ研修**』など、参加者が考える教育に注力しています（➡P31）。また、これら研修ではトップ自らがメッセージを発信し、その思いをダイレクトに伝えるとともに、その場で受講者との双方向コミュニケーションを取ることで、『グローバルビジョン21』浸透の機会としても活用しています」（人事部・大井裕之）。

　さまざまな教育の場面で従業員自身が考えること、そしてそのための場の提供や、経営トップの参画や従業員との対話など、これらの取り組みは「自律型社員」育成を図るために効果的なアプローチだと考えています。

　これら「働いていて本当に良かったと実感できる」会社づくりへの取り組みをはじめ「自分自身の成長を感じ、かつ人の成長もともに喜び合える」「お客様から支持を受ける」そして「倫理観を持って皆が働いている」といった「誇りを持てる会社」づくりをブラザーグループでは進めています。グループの全従業員が「多様な能力を発揮できる職場環境」をつくり、継続的に“ At your side ”を実現していくために。

メンタルヘルスを重点に取り組んでいます。

メンタルヘルスでは、一人ひとりが自らの状況を把握しケアするセルフケアが重要です。そのためブラザーでは1998年より従業員への専門的な教育を開始し、特に管理職への教育に力を入れています。

人事部
高橋明博

“ At your side ”実現のため「CS経営」の実践活動を支援しています。

カンパニーや各部門のニーズに合わせ、戦略の質の向上、自律型社員の育成、リーダーシップの質的向上などのサポートを行っています。2004年6月には、中国でのCS経営研修の支援を行いました。

人事部
大井裕之

中国（上海・北京）でのCS経営研修。実際のケースをもとにチームで討議し「どこが強みか？何に学ぶべきか？」を考え、共有しました。

従業員とともに

従業員との関係

**“ At your side ”をともに実現していく従業員は、お客様同様ブラザーグループの大切な財産です。
ブラザーグループの従業員が、誇りを持って働ける場所であるように、
働きやすさへの配慮、自律型社員の育成・支援、公正な評価の追求、安全な職場環境の提供など、
さまざまな取り組みを通し、従業員との信頼関係の構築につとめています。**

適切な労使関係

ブラザーでは、ブラザー労働組合と「労働環境改善委員会」を毎月開催し、経営や労働条件に関わるテーマについて常に活発な意見交換を行い、健全な雇用・労働環境の実現につとめています。また、経営の方針や戦略の方向性などについて、経営トップとグループの全従業員とが、社内イントラネットを通じて自由に提案・提言を行える仕組み「辻説法」を整えるなど、さまざまなコミュニケーションの機会を設けています。

人権啓発

ブラザーグループでは、グローバル憲章に「常に個人に対する信義と尊敬を持って行動すること」を定め、あらゆる人権侵害と差別の撤廃を原則としています。また、グループの全従業員が、各国・地域における関連法規、規則を遵守し、それぞれの文化を尊重した、最高度の倫理観に基づいて行動することを基本としています。

各種人事制度

人事・福利厚生制度

ブラザーでは1987年に職能を基準とした資格制度を導入して以来、上級職に年俸制、一般従業員には目標管理制度とコンピテンシー（能力）評価の導入により、人的資源の活性化につとめています。
また、法令で定められた福利厚生のほか、ライフプランセミナーの実施など、従業員の生活を支援する各種制度の充実を図っています。これら制度の内容や利用情報などは、社内イントラネット「人事便利帖」で全従業員に提供しています（➡図1）。

人事評価制度

半期ごとに行う上司との面談や考課者訓練、部門ごとの成果審議会の実施などを通し、評価のプロセスや評価基準の明確化につとめ、人事評価の透明性と納得性の向上に取り組んでいます。

育児休職・介護休職・休暇制度

仕事と家庭の両立を支援することを目的に、次の制度を設置運用しています。

（育児休職制度）
1992年の法施行に先駆け1990年に導入しています。女性管理職、男性従業員にも利用者があり、復職率はほぼ100％を達成しています。
また、3歳未満の子を持つ従業員については「短時間勤務制度」、小学校入学の始期に達するまでの子を持つ従業員には「所定外労働免除制度」を利用することができ、職場復帰に向けた支援の充実も図っています。
（介護休職制度）
1992年に導入し、法を上回る制度内容（1年間、同一家族の同一疾病につき1回）を整えています。男性、女性従業員ともに利用しています。
（休暇制度）
「子のための看護休暇制度」、「年次有給休暇の半日取得制度」、「フレックスタイム制度」などを導入しています。

ブラザーシニアスタッフ制度

定年退職後も就業を希望する従業員に対し、グループ会社などへの斡旋紹介を中心とした、就業機会の提供を行っています。毎年70名程の利用があり、長年の経験をいかし新たにその活躍の場を広げています。

「さん」づけ文化の徹底

2001年4月から、従業員間の名前の呼び方において、肩書き呼称をやめ「さん」づけを励行しています。その目的としては、肩書きのないフランクなコミュニケーションによって、フラットで本音の意見が言える、話しやすい職場づくりを目指す“ At your side ”な企業風土の醸成があげられます。

〈図1〉イントラネット:人事便利帖

従業員の状況（ブラザー工業）

従業員数※（単独）	：2,891人
従業員数内訳	男：2,369人
	女：　522人
平均年齢	：　40.4歳
平均勤続年数	：　18.6年

※他社からの出向者（26名）を含めた就業人員。
他社への出向者（633名）および嘱託（3名）は除く。
（2004年3月31日現在）

教育・研修支援体制

ブラザーでは日々の業務を通して能力開発を行うOJT（職場内教育）の考え方を基本に、本人のキャリアプランや、評価、ローテーションなどを組み合わせた人材育成を行っています。資格に基づく階層別研修のほか、自己啓発支援を目的に、従業員の自発的な応募による各種教育プログラムの提供などを行っています（➡図2）。

マネジメント層への教育研修

マネジメントスキルの習得を目的とした部下指導研修や考課者研修、管理職に必要な法務・財務に関わる知識習得を目的とした研修をe-ラーニングなどで実施しています。

一般従業員への教育研修

新入社員や中堅社員への階層別研修のほか、プレゼンテーションやディベートなどの汎用性の高い研修や語学研修を実施しています。

自己啓発プログラム

イントラネットを活用した各種通信教育とe-ラーニング・コンテンツを準備し、修了者には50%の給付金補助を実施しています。

〈図2〉教育・研修体系

労働安全衛生

ブラザーグループでは、中央安全衛生委員会を中心に、生産部門においては災害の撲滅を目的とした安全活動を、設計・開発、その他間接部門においてはセルフケアに重点を置いた衛生活動を実施し、それぞれの職場環境に即した安全衛生の管理につとめています。

安全活動

国内外の製造工場では、現場管理監督者に対するリスクアセスメント教育を実施しています。これにより、生産プロセス全体で災害の発生を予防する仕組みづくりを図っています。また、現場作業員へのKY（危険予知）・指差呼称の徹底など、危険ゼロに対する意識の向上にも取り組んでいます（➡図3）。

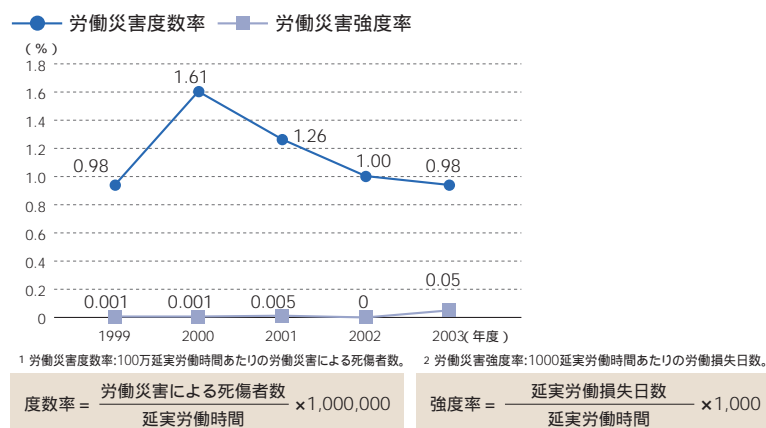
衛生活動

心と体にストレスとなるような要素の排除を活動の目的に、セルフケアに重点を置いた「健康ブラザー21」キャンペーンの実施、メンタルヘルス教育などを通し、従業員一人ひとりの健康に対する意識の向上と取り組みの強化を図っています（➡図4）。

〈図3〉労働災害度数率※1・労働災害強度率※2（単独）

※1 労働災害度数率:100万延実労働時間あたりの労働災害による死傷者数。 ※2 労働災害強度率:1000延実労働時間あたりの労働損失日数。

$$度数率 = \frac{労働災害による死傷者数}{延実労働時間} \times 1{,}000{,}000$$

$$強度率 = \frac{延実労働損失日数}{延実労働時間} \times 1{,}000$$

〈図4〉労働安全衛生活動の取り組み事例

取り組み	内容
ブラザー安全衛生大会	毎年7月、上級職・監督職を対象に開催 労働安全衛生活動事例発表や講話、社長表彰などを実施
健康ブラザー21	心と体の健康づくりをテーマとするキャンペーンを毎年2回展開
労働安全衛生標語	安全衛生意識の向上を目的に、毎年4月に全従業員を対象に募集 優秀作品には社長表彰を実施
禁煙プログラム	毎年5月に希望者を募り開催
健康診断	法令に基づき、定期・特殊健診、成人病健診を実施
メンタルヘルス教育・相談	全従業員を対象に保健推進センターにより実施 カウンセリング、健康相談のほか、リーフレットなどの配布を実施
VDT作業による健康障害改善	照度、ルーバー、椅子の改善を3ヶ年計画で実施
母性健康管理	各工場に母性健康管理担当者を配置し、女性用休養室を整備

環境とともに

規制を守った上で、何をやるかが重要。

今、デジタル複合機やプリンタ、ファクスといった私たちブラザーグループの主力製品と環境との関係で大きな課題となっているものに、WEEE**指令**やRoHS**指令**（➡P35）といったヨーロッパでの新しい環境規制があります。しかし課題とは言っても、これは規制という「事業をする上で守るべきルール」なので対応して当然の話。その上で、環境という側面においてもお客様の声に耳を傾け、多くのお客様に選んでいただける価値ある**環境調和型製品**（➡P44）を提供していく。この両方を追求していくことがこれからますます重要になると、私は考えています。

またWEEE指令やRoHS指令は、ヨーロッパ25ヶ国という限定された地域での規制です。お客様の要望が国・地域によって異なるように、環境に関する意識やルールも異なります。そういった「ローカル」でのさまざまな規制や要望に応えつつ、それをいかに「グローバル」に拡げていくか。現在私たちが進めている“CS B2005（➡P7）”における**第4期環境行動計画**（➡P36）にも盛り込んでいますが、グローバルに事業を展開するブラザーグループとしては、この点を特に考えていかなくてはなりません。

私は何についても、「結果」はもちろんですが、そこに至る「過程=プロセス」が重要だと考えています。WEEE指令やRoHS指令といった緊急の環境課題に対しグループ全体の指揮をとるため、2003年度に新たに立ち上げた組織に「**環境対応プロセス委員会**（➡P37）」という名前をつけたのもそのためです。目先の結果だけを追うのではなく、社員一人ひとりが環境への取り組みの必要性を充分に理解し、「社会的な責任に応えるために」そして「お客様の要望に応えるために」何が必要かを考え、事業「プロセス」そのものを進化させていく。この積み重ねが**グローバルビジョン21**（➡P7）達成につながり、持続可能な発展への第一歩になると私は確信しています。

ブラザー工業株式会社
代表取締役 副社長
菅原　徹明

環境における、グループとしての使命達成に向けて。

地球規模で深刻化する環境問題を解決するために、
循環型社会を構築することが急務となっています。
ブラザーグループでは、この循環型社会構築を担う一員として、
「5R」を環境活動の合言葉に、グループ環境経営の基盤づくりに取り組んでいます。

レーザープリンタ・デジタル複合機
プロセスユニットリユース工程（イギリス）

販売店店頭の回収ボックス

情報機器プライベートフェア2003

リサイクルボックス（プラスチック）（イギリス）

上）太陽光発電パネル（瑞穂工場）
中）環境に配慮したラップ材の使用
下）「5R」の掲示（イギリス）

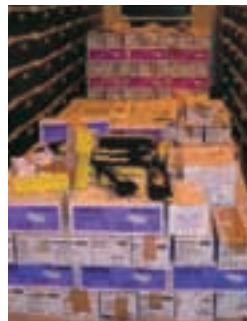
地域社会への貢献と環境への配慮

環境への配慮は、すべての活動の基本となる。製品を設計するにあたっては、その製品が製造されお客様によって使用されやがて廃棄されるまで、安全かつ環境に対する影響を十二分に配慮する。

〈P6 グローバル憲章（8.）より抜粋〉

グループ環境経営、始まる

多くの環境問題は、一つの国や地域の中だけで解決できるものではありません。またWEEE指令やRoHS指令などといったヨーロッパにおける環境に関する規制に対応したり、たとえば環境に有害な物質を排除し、使用時に省エネとなるような環境調和型製品を開発するためには、「ブラザーグループ各社の個々の自主的取り組みを尊重しつつ、『一体のグループ』として環境上の使命を達成する」（環境方針より抜粋）ことが、ますます重要になっています。このような状況の中、グループ環境経営の実践を目指した「第4期環境行動計画」が「CS B2005」のもと2003年4月に始まりました。

回収されたサプライ品は一点一点検査員が検査（イギリス）

お客様のもとから回収されたトナーカートリッジ（イギリス）

梱包材への環境配慮をやめてほしい

第4期環境行動計画の重点施策「環境調和型製品開発の推進」の中に「梱包改善／発泡スチロール使用量削減」という目標があります。ブラザーグループでは、輸送中に問題が起きない程度まで梱包材の使用を減らし、梱包材や緩衝材を発泡スチロールから、リサイクルしやすい段ボールに変えるなどの活動を進めています。しかしその過程では、一部の国の販売会社から「梱包材を減らさないでほしい。発泡スチロールから段ボールへの変更もやめてほしい」という声があがったこともありました。

国により対応は異なるものの、グループとしては梱包材や緩衝材の段ボール化を進めています。

国の事情によって配慮は異なる

その国では一度購入した製品であっても、後で返品・交換することが半ば当たり前という意識が一般的に定着しています。そのためお客様が製品を梱包し直して送り返す際に、梱包が不完全だと返送の途中で製品が壊れてしまい、リサイクルできない廃製品となってしまう危険性があります。つまり梱包材を減らし、発泡スチロールの使用をやめると、廃製品が増えるというジレンマを抱えていたのです。国によっては発泡スチロールを使用することが、製品が壊れないための配慮につながる場合もある。もちろんこういった事情がない国では、目標に沿って梱包材を減らし、発泡スチロールの使用量も削減する。このようにブラザーグループでは、国の事情に応じた対応を行っています。

サプライ品回収の仕組みも国で異なる

第4期環境行動計画には「サプライ品の回収リサイクル」という目標がありますが、これも国によってその取り組み内容はさまざまです。

たとえばイギリスでは、お客様の間にも回収リサイクルシステムが深く浸透しています。早い時期から取り組みを開始したブラザーU.K.では、2003年9月から新たにリサイクルプログラム専用ホームページを開設。ホームページ上で、無料回収ラベルのダウンロードサービスを始めるなど、お客様が回収リサイクルに協力しやすい体制づくりを進めています。

一方オーストラリアでは、環境NPOの活動が広く社会に受け入れられています。ブラザーインターナショナル（オーストラリア）では、2003年度に新たにサプライ品の回収リサイクルを始めるにあたり、環境NPO「プラネット・アーク」のリサイクルプログラムに参加し、回収ボックスを全国の主要小売店と郵便局に1,400個以上設置。認知度の高い既存のプログラムとのタイアップを図ることが、高い回収率の実現につながっています。

このように大きな活動の枠組みの中で個々の取り組みをそれぞれに最適化していくことは、グループ全体として見た場合にも最適な効果を生み出すことになるのです。

個々の取り組みを全体の総合力へ

一方、時には例外も存在します。グループ全体が、具体的な取り組み方法まですべて、足並みを揃えていかなくてはならない場合。第4期環境行動計画の重点施策の中では、

磁力選別機を使っての選別

電線納入先との通い箱

リサイクルボックス（金属・プラスチック）（マレーシア）

ブラザー工業（株）ホームページ:環境情報

右上)ブラザーU.K.のリサイクルプログラムのリーフレット。

ブラザーインターナショナル(オーストラリア)が参加する、環境NPO「プラネット・アーク」のリサイクルプログラムのホームページ。

特定化学物質に関する部品調達先への説明会(中国)

「環境EU指令【WEEE指令(※1)、RoHS指令(※2)】への対応」がこれにあたります。

EU25ヶ国という特定の地域における指令ですが、たとえばRoHS指令に対応していくためには製品の部品一つひとつから、禁止されている物質が含まれていないか見直しを図る必要があるため、国や地域によって異なる基準や取り組みがあってはなりません。生産する場所が中国でも日本でもアメリカでも、RoHS指令が示す基準に従わない限りはその製品をヨーロッパで販売することはできないのです。「そのためグループ内はもちろん、部品の調達先といったグループ外の協力も得て、ただ一つの基準のもとに行動する必要があります」(I&D カンパニー・高木和彦)。

ブラザーグループには、こうした緊急の環境課題が発生した場合に備え、グループ全体の指揮系統として「環境対応プロセス委員会」という組織があります。そして、その下部組織として設けられた「特定化学物質対応プロジェクト」などにより、製品に含まれる全化学物質の洗い出し調査や各国の部品調達先への説明会実施など、グループが一つとなって、緊急課題への対応を図っていくのです。

グループ全体での取り組みを推進していくということは、個々の取り組みをそれぞれの状況に合わせて最適化しながら、全体の総合力として結集していくこと。「環境への配慮は、すべての活動の基本となる」というグローバル憲章のもと、事業活動と環境活動を行うブラザーグループが目指す、グループ環境経営のあり方です。

RoHS指令対応のため、微量な対象物質の調査を開始しました。

調査を確実にすることはもちろん、取引先の負荷を少しでも軽減するため、新たなITシステムを導入するなど最大限の工夫をしました。今後もさまざまな規制に対応するため、業務プロセスを変革していきます。

I&D カンパニー 経営企画部室長
高木和彦

重要課題であるEU指令への対応に取り組んでいます

ブラザーのEU環境委員会のメンバーとして活動してきました。WEEE指令やRoHS指令などの環境規制に積極的に対応することによって、責任ある企業としての信頼性向上に貢献できると考えています。

ブラザーインターナショナル(ヨーロッパ)
スティーヴン・キンバー

words ※1) WEEE指令
(Waste Electrical and Electronic Equipment)
「使用済み電気・電子機器に関する指令」
ヨーロッパ市場において、使用済みとなった電気・電子機器の回収リサイクルをメーカーに義務づける指令。日本の「家電リサイクル法」に相当するもの。

words ※2) RoHS指令
(Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment)
「有害物質の使用禁止指令」
ヨーロッパ市場において販売される電気・電子機器において、鉛・水銀・カドミウム・六価クロム・ポリ臭化ビフェニル(PBB)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)の6物質の使用を禁止する指令。

特定化学物質対応 取引先説明会　環境掲示板　リサイクルボックス(紙)　リサイクルボックス(発泡スチロール・段ボール)(アメリカ)

環境とともに

環境に対する考え方

ブラザーグループの環境活動は、製品開発から回収リサイクルに至るすべての段階で、「5R」の視点で取り組みを行っています。製品の性能・品質だけでなく、環境面への配慮においてもお客様に優れた価値をお届けし、社会から信頼される企業になることを目指しています。

環境方針

環境への配慮をすべての活動の基本に据えた「ブラザーグループ環境方針」のもと、グループ全体で環境活動を展開しています。この方針を、より具体的な活動へと展開していくために、3年ごとに「ブラザーグループ環境行動計画」を策定しています。

第4期環境行動計画

現在推進中の第4期環境行動計画では、これまで国内・海外それぞれの拠点ごとに展開してきた活動を、グループ全体にわたる活動へと発展・強化していくこと、および環境活動をBVCM（➡P16）の仕組みの中へ落とし込んでいくことを念頭に、グループ環境効率指標に基づく環境負荷低減活動や環境調和型製品開発の強化のほか、グループ環境経営に反映させるための環境情報共有化システムの構築などを重点施策としています。

ブラザーグループ環境方針

基本理念

ブラザーグループは、持続的発展が可能な社会の構築に向け、企業活動のあらゆる面で環境負荷低減に前向きで継続的な取り組みをしてゆきます。

環境基本方針

環境への配慮は、すべての活動の基本となる。製品が開発・設計され、製造され、お客様によって使用され、やがて廃棄され再利用されるまで、すべての段階で安全かつ環境に対する影響を十二分に配慮する。

行動指針

1. 製造・製品・サービスのすべての事業活動領域において環境目標を定め、環境側面を継続的に改善する。
2. 事業を展開するすべての国で法規制を遵守することはもちろん、汚染の予防、環境負荷の低減に高度な倫理観を持って行動する。
3. 技術・製品の開発設計に当たっては、資源の節減（効率化）・循環、有害物質による汚染の回避を常に考え行う。
4. ブラザーグループ各社の個々の自主的取り組みを尊重しつつ、「一体のグループ」として環境上の使命を達成する。
5. 環境教育、社内広報活動等により、全社員の環境意識の向上、啓発につとめる。
6. お客様、地域社会、その他関係者に対して、当社の環境に関する取り組みを積極的に開示し、理解を得る。

第4期環境行動計画（2003〜2005年度）

重点施策

1. グループ環境負荷の低減
2. 環境調和型製品開発の推進
3. 使用済み製品・サプライ品の回収リサイクルの実施
4. 環境EU指令（WEEE指令・RoHS指令）への対応
5. 環境管理システムの構築と運営
6. グループ環境情報システムの構築と運営
7. 環境コミュニケーションの充実

〈図1〉「5R」という考え方

ブラザーグループでは、循環型の社会を構築する際のキーワード「3R」に、「Refuse:リフューズ」と「Reform:リフォーム」を加えた「5R」を環境活動の合言葉にして取り組んでいます。

Refuse （リフューズ）	環境負荷となるものをなるべく購入しない
Reduce （リデュース）	排出量を減らす
Reuse （リユース）	排出物をそのまま再利用する
Reform （リフォーム）	形を変えて別の用途に使用する
Recycle （リサイクル）	資源として再利用する

環境マネジメントシステム

Plan

ブラザーグループでは、グループ全体の環境活動を企画・推進・統括する専任部門として、環境推進部を設置しています。経営層によって示される、環境分野を含む「中期（3ヶ年）経営計画策定方針」（➡図1・2内①。以下同様）に基づき、環境推進部が「3ヶ年環境行動計画」を立案②。それをもとに社長自ら出席する「中央環境委員会」において、環境上の取り組みに関するグループ全体の方針や目標、重点施策を審議・決定③しています。

ここで決定された計画は「ブラザー・グローバル・コンファレンス」で海外の工場・販売会社とも共有化。より具体化した形で、各カンパニー・国内工場・海外工場の「単年度計画」へ展開させていきます④。

Do

廃棄物、省エネルギー、汚染予防、有害物質管理など、国内工場に関わる活動計画については、主に「工場環境管理事務局」がPDCAを担当。海外工場に関する活動計画については、当該工場の環境責任者がPDCAを担当し、グループ全体の実績は「環境推進部」がとりまとめます。また環境調和型製品の開発や有害物質の回避、使用済み製品の回収リサイクルなど、製品に関する環境活動は、各カンパニーが責任を持って行います⑤。

Check

以上の進捗状況や実績については「工場環境管理事務局」「環境推進部」がフォローし、「内部監査」によりチェック⑥。必要な是正処理を実施します。海外工場については、2003年度から環境推進部が、環境パフォーマンス、法規制遵守を中心とする内部監査を実施しています。

Action

またこれらの結果は、「環境管理委員会」や「中央環境委員会」で報告し、結果は次年度の計画に反映させていきます⑦。

しかし、最近の環境EU指令（WEEE指令・RoHS指令）のように、重大で各カンパニー共通の、かつ事業のプロセスの中に組み込んで対応すべき課題に対しては、中央環境委員会の傘下にカンパニー横断組織である「**環境対応プロセス委員会**」を設置し、その中に必要に応じて随時、特定プロジェクトとして立ち上げ、グループが一つとなって取り組んでいます。

環境リスクマネジメント

ブラザーグループでは環境事故の発生や利害関係者との環境上のトラブルに備え、起こり得るあらゆる環境リスクを想定し、環境への影響評価を実施しています。

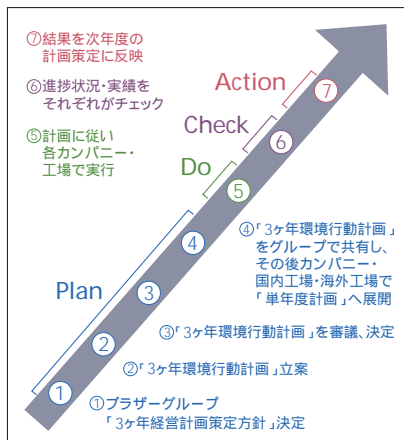
環境リスクの発生が想定される施設・工程においては点検予防を実施し、リスクの低減につとめています。また、万が一環境事故などが発生した場合に備え、被害を最小限に抑える対応手順を定め運用しているほか、事故の発生を想定した訓練も定期的に実施。手順や機材が有効に機能するかをチェックしています。

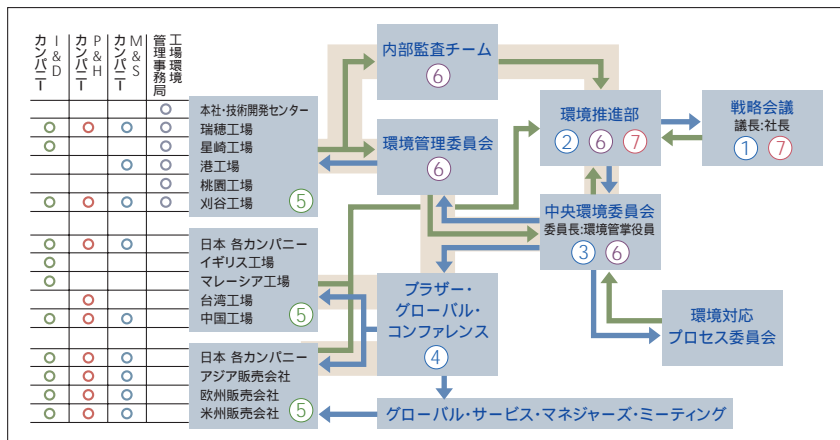
環境教育

ブラザーでは環境マネジメントシステムの中で、環境意識の向上に向けた教育・訓練を、繰り返し行っています。

各工場では、全員教育、環境マネジメントの各業務の担当者教育および訓練を実施。環境推進部では、新入社員環境教育や、中堅設計者対象のリサイクル設計教育など、全社環境教育を定期的（年1回）に行っています。

また、経営層・上級職を対象にした環境セミナーを年2回開催しました。

〈図1〉PDCAの流れ（「3ヶ年環境行動計画」に基づく活動の場合）

〈図2〉ブラザーグループ環境マネジメントシステム組織

環境とともに

製品のライフステージに沿って見る環境配慮

**ブラザーグループの事業活動にともない発生する環境への負荷は、
製品の設計・開発から回収リサイクル、すべての段階（ライフステージ）で存在します。
ブラザーグループでは、事業活動の各ステージにおいて、個々の取り組みと、
グループ全体での横断的な取り組みとの2つを組み合わせ、
さまざまな環境への配慮を行っています。**

1 設計・開発

Refuse・Reduce・Reuse・Reform・Recycle

製品に関わる法規制や関連規格類への適合、小型軽量化、使用時の省エネルギー性、有害物質の回避、リサイクル性などをチェックし、製品とその製造プロセスの改善を行います。また改善ポイントの発見や改善効果の確認に、すべてのステージにおける環境負荷を総合的に評価する「LCA（ライフサイクル・アセスメント）」を活用しています。

製品開発段階で分解のしやすさを評価する製品環境アセスメントを実施

➡P40

2 調達

Refuse・Reduce

製品構成する部品・材料が有害物質を含んでいないか、環境に配慮した製造工程で作られているかという観点から部品・材料をチェックし、環境に配慮されたものを優先的に購入する「グリーン調達」を行っています。

「取引先基準」、「商品基準」の2つの基準からなる「ブラザーグリーン調達基準書」

➡P46

製品に含まれる特定化学物質について取引先説明会を開催

6 回収リサイクル

Reuse・Recycle

製品がどれだけ環境に影響を与えるのかを評価する「製品環境アセスメント」を通じて、リサイクルのしやすさや、焼却時・埋め立て時の有害物質による汚染などをチェック。各国で製品の回収リサイクル実施に向け、さまざまな試みをしています。また、トナーカートリッジなどの一部サプライ品では、無料回収リサイクルを開始しています。

サプライ品の回収リサイクルを各国でスタート（写真はトナーカートリッジTN-6000シリーズ）

➡P34,35

環境負荷の概要

以下の数値は、ISO14001認証取得工場の生産に関わるものに限定。販売・サービス上の負荷を主とするアメリカ工場については除外しています。

INPUT

1.**消費電力** 66,103MWh

2.**燃料** 2,757kℓ

※燃料にはガス・スチームの原油換算量を含む。

3.**製造用資源** 100,234t

（金属・樹脂、紙など）

※製造用資源には、金属、樹脂など、製品の原材料に加え、梱包用材料、紙類を含む。

OUTPUT

4.CO_2 31,522t-CO_2

5.**ブラザー製品** 81,619t

6.**生産系廃棄物** 6,480t

※生産系廃棄物は可燃ゴミ、飲料用ビン・缶・PETボトルを含まない。

ISO14001認証取得工場

国内 瑞穂、港、星崎、刈谷、桃園、本社・技術開発センター

海外 中国（兄弟亞洲、珠海、西安）、台湾、マレーシア、イギリス

廃棄物のリサイクルを進め、埋め立てゴミゼロを維持

➡P49

3 生産

Reduce・Reuse・Reform・Recycle

材料やエネルギーのムダのない利用、排気・排水中の汚染物質の低減、有害物質による汚染の予防や使用量の削減、廃棄物の発生抑制や再利用。海外工場を含めたグループ全体で環境マネジメントシステム活動を展開し、製品をつくるときにも、環境負荷の低減を図っています。

4 包装・物流

Refuse・Reduce・Recycle

配送のほとんどを外部の運送業者に委託しています。運送時のCO_2排出削減などを間接的にサポートするため、カンパニー間で調整しての共同配送や製品・包装の小型化、積載効率向上を目指した包装サイズの設定などに取り組んでいます。

製品・包装の小型化で、積載効率も向上

➡P48

デジタル多機能機における用紙セットの使いやすさを評価するユーザビリティテスト

➡P19

5 使用

Reduce

製品自体の使いやすさや、使用時の省エネ性向上はもちろん、取扱説明書の充実など、より多くの人が商品を使いやすいような配慮に多面的に取り組んでいます。

P-touch18R は**ニッケル水素**電池採用で省エネ・省資源性を向上

環境とともに

製品をつくるにあたっての環境配慮

**製品が製造され、使用され、回収リサイクルされるまでには、さまざまな段階があります。
当然、各段階ごとに環境へ与える影響もさまざま。
ブラザーでは、全社共通の「製品環境アセスメント」により、製品がその生涯を通して
環境に与える負荷を総合的に把握し、各段階ごとに対策を検討、実施しています。**

製品環境アセスメント

ブラザーでは、生産・使用・回収リサイクルに至るまで、製品が一生に与える環境への影響を評価する「製品環境アセスメント」をブラザー工業共通で実施(➡図1)。特に製品を分解しやすくし、再資源化可能率の向上に重点を置いた製品開発に活用しています。また同時に、海外・日本の法規制への対応についても、製品の企画の段階から対応を図るため、「製品環境改善計画書」で対象となる法規制を明確にし、さらに「製品環境アセスメントチェックシート」で再確認。評価項目は41項目あり、その中の重要評価項目(➡図2)については、改善・実施を義務付けています。

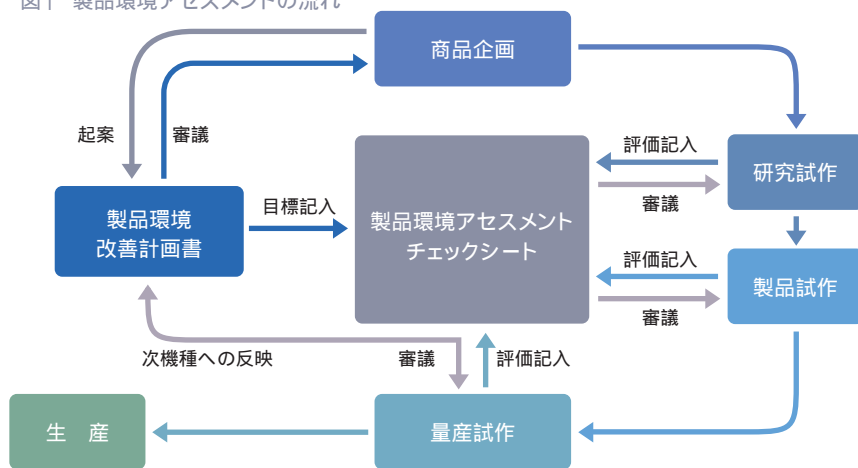
ライフサイクル・アセスメント(LCA)

材料の調達からリサイクルまでの各段階で、「どれだけ環境へ負荷をおよぼすか」を定量的に把握する取り組みがLCA。
ブラザーではすでに、プリンタ・ファクスなどの情報通信機器や家庭用ミシンにおいて幅広くLCA評価を実施し、環境負荷の大きなライフステージを把握した上で、製品設計にいかしています。2003年度は新たに工作機械のLCA評価を実施。その結果、機械本体同様に、給油装置やエアー供給装置などによる環境負荷も大きいことが判明しました。本体のみならずそれらの装置も含め環境負荷低減への取り組みを強化しています。

設計者教育

ブラザーでは、環境調和型設計の推進を目的とし、入社6～7年目の設計者を対象とした、設計者教育を2002年度から実施。易分解・リサイクル設計、国内外の有害物および廃棄物に関する規制、製品環境アセスメントの実施手順の確認など、設計者の環境設計に関する意識の徹底と技術の向上を図っています。
また新たに、2004年度に入社した設計担当者に対しても、同様の分解実習を実施。環境調和型設計の意識付けを行いました。

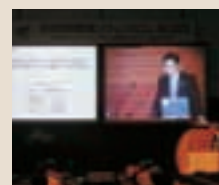
〈図1〉製品環境アセスメントの流れ

新入社員(設計担当)への環境調和型設計教育

〈図2〉製品環境アセスメント重要評価項目

製品本体および付属品など
- 部品の再資源としての利用可能性
- 樹脂部品の材質表示
- 省エネルギー
- コーティング
- 分離分解性8項目(全13項目中)
- 有害性・有毒性
- 二次電池使用機器

包装材の有害性・有毒性
関連法規の遵守

LCAへの取り組みがEPOC会長賞受賞

第8回資源循環型生産システムシンポジウムの事例研究発表で、「樹脂部品開発による環境負荷低減と資源循環型システム構築への取り組み」が、環境パートナーシップ・CLUB(EPOC)会長賞を受賞しました。事例発表では、ソーイングステーション「INNOVIS」の樹脂アームベッドの開発とLCAでの評価、リサイクルシステムなどの取り組み成果を紹介しました。

環境ラベル

環境ラベルとは、その製品が環境に配慮したものであることを示すラベルで、
消費者が環境負荷の少ない製品を選ぶ時の手助けとなるものです。
ISO（国際標準化機構）では、3種類のラベルに整理して標準化しています。

第三者の実施機関が、独自の分類と判定基準に基づいて認定している環境ラベル。

事業者の自己宣言による環境ラベル。

製品の環境負荷をLCA（ライフサイクル・アセスメント）などの手法を用いて定量的データを表示する環境ラベル。

環境ラベルと認定商品

エコマーク

Type I ラベル

レーザープリンタ HL-6050DN

（財）日本環境協会が運営している第三者機関制定のType I 環境ラベル。2000年に「『ブラザー』P-touch用TZテープカセット」が認定されて以来、レーザープリンタ3製品、デジタル複合機3製品で認定を受けています。

TCO'99

Type I ラベル

デジタル複合機 MFC-8820DN

スウェーデンの労働者同盟が運営しているType I 環境ラベル。認定基準には、環境への配慮だけでなく、障害者の方にも使用していただけるような**ユニバーサルデザイン**対応（➡P19）の有無などが含まれます。2002年にプリンタ部門において世界で初めてレーザープリンタHL-7050/7050Nが認定されて以来、2004年5月末現在でレーザープリンタ2モデル5製品、デジタル複合機4モデル12製品で認定を受けています。

国際エネルギースタープログラム

国際的に利用されている省エネラベルの一つ。待機時の使用電力が一定基準以下であるOA機器に、このマークの表示が認められます。2004年5月末現在でプリンタ85製品、ファクス55製品、デジタル複合機44製品を登録しています。

ブラザーグリーンラベル

Type II ラベル

ブラザーでは、環境面で特に配慮した製品を「ブラザーグリーンプロダクト」として認定するための自主基準を策定し、認定基準を満たしていることを示すType II 環境ラベル「ブラザーグリーンラベル」制度を運用しています。
2004年5月現在、ブラザーグリーンラベルの認定製品は計22モデル。感熱紙ファクスを除き、ほぼすべての製品分野において、ブラザーグリーンラベルの認定製品が出てきました。

エコマークやTCO'99、エコリーフなどの第三者機関が制定する環境ラベルには、家庭用ミシン、電子文具、工業用ミシン・工作機械など、ブラザーの製品すべてに対応する基準がありません。そこで、これらの製品開発においては「ブラザーグリーンラベル」認定を目標に掲げ、環境調和型製品の開発促進に役立てています。また、ラベルを外装箱やカタログに表示し、お客様に環境調和型製品であることの情報提供をしています。

エコリーフ

No.AH-04-007
TypeIIIラベル

デジタル多機能機 MFC-150CL

商品の環境特性を定量情報として開示している商品につけられるTypeIII環境ラベル。日本では（社）産業環境管理協会により、管理・運営されています。
ブラザー製品では、2004年5月末現在でレーザープリンタ2製品、パーソナルファクス1製品、デジタル多機能機1製品を登録しています。

エコリーフのシステム認定

エコリーフ環境ラベルは、お客様に製品の良否（価値）の判断をしていただくために、原材料の採掘から製造、物流、使用、廃棄に至るまでのライフサイクルすべての段階で環境に与える影響をLCA手法によって分析し、その結果を公表することにあります。
2004年5月、（社）産業環境管理協会が定めるエコリーフの「システム認定」をファクシミリ事業（登録名称）において初めて取得しました。

システム認定により、これまで外部機関の検証を受け発行していたエコリーフを、社内の内部検証員によるデータの検証により、自主的に発行することができ、製品の発売と同時に環境負荷情報をお客様の製品購入の判断材料として提供できるようになりました。

環境とともに

カンパニーにおける取り組み

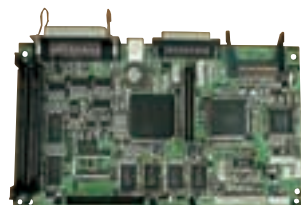
ブラザーでは、さまざまな分野に関わる製品をつくっています。
そして、それらの製品を手がけるのが3つの「カンパニー」。
それぞれの製品を最もよく知る各カンパニーが、その製品にとって何が一番環境への負荷低減につながるかを考え、
企画・設計段階から、各専門分野の技術を活用しての環境調和型製品づくり（➡図1）につとめています。

I&D インフォメーション・アンド・ドキュメント カンパニー

2003年度の取り組み

環境効率のさらなる改善を図るため、各工場における環境負荷データの月次集計を開始。また、2003年度の重点取り組みとして、海外法規制の動向を見据えた、I&D カンパニーにおける使用化学物質のリストアップを実施。国内外すべての工場において化学物質使用量を確認し、今後削減すべき化学物質の目標設定などを行いました。今後、この情報を化学物質管理システムなどに組み込み、グループ全体の環境情報として共有化を図っていきます。

有害物質対策

モーターなどの一部購入部品を除き、新製品のすべての基板において組み立て用ハンダの鉛フリー化を実現。同様に、製品部品についても、材料から直接手配できるものについてはすべて六価クロムフリー化を行いました。また、2003年度の新たな取り組みとして、製品に微量に含まれる化学物質の含有量調査を開始。全社横断的な「特定化学物質対応プロジェクト」を編成し、活動を推進しています。

ブラザーで設計・製造したすべての電子基板で無鉛ハンダを使用

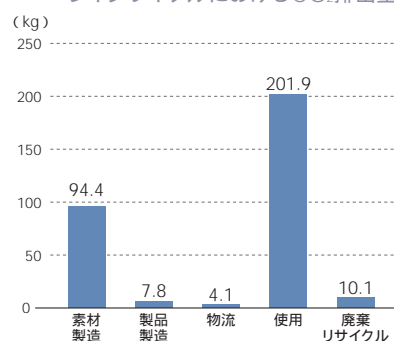
プラスチックのホリゾンタル・マテリアル・リサイクル

国内に続き、マレーシア工場においてもプラスチックのホリゾンタル・マテリアル・リサイクル（プラスチック部品を、必要な処理後に再びプラスチック部品として再利用するリサイクル）を開始しました。対象部品も増加し、リボンカセット、ローラー保護カバー、トナーケースにリサイクル材を使用しています。

リサイクル材を使用したローラー保護カバー（上）とトナーケース（下）

デジタル多機能機のLCA実施

デジタル多機能機「MyMio（マイミーオ）」においてLCAを実施（➡図2）。（社）産業環境管理協会の環境ラベル「エコリーフ」を取得しました。今回のLCAでは、製品のライフサイクルにおける環境への負荷を調査するだけでなく、その環境負荷を導き出すプロセスのシステム化を実現。これにより、公開される環境情報の信頼性が認められ、2004年5月、ファクス分野で初めてエコリーフの「**システム認定**（➡P41）」を取得しました。

〈図2〉デジタル多機能機「MyMio（マイミーオ）」のライフサイクルにおけるCO_2排出量

〈図1〉 代表的な環境調和型製品

I&D

デジタル複合機 MFC-8820J

主な環境配慮項目
- ○ブラザーで設計・製造したすべての電子基板で無鉛ハンダを使用
- ○ブラザーで設計・製造したすべての鋼板部品でクロムフリー鋼板を採用
- ○再生プラスチックの採用
- ○サプライの回収リサイクルシステム有
- ○「エコマーク」取得
- ○メモリ拡張による長期使用性

P&H

ラベルライター P-touch 18R/18N

主な環境配慮項目
- ○ブラザーで設計・製造したすべての電子基板で無鉛ハンダを使用
- ○ブラザーで設計・製造したすべての鋼板部品でクロムフリー鋼板を採用
- ○再生プラスチックの採用
- ○小型軽量化:体積46%減・重量66%減（同等機能の旧機種比）
- ○使用済みテープカセットの回収リサイクルシステム有
- ○緩衝材、個装箱に段ボールを採用

P&H パーソナル・アンド・ホーム カンパニー

2003年度の取り組み

海外生産拠点を含めた取り組みをさらに推進していくために、カンパニー内に新たに環境企画グループを設置。第4期環境行動計画の推進機能を強化しました。また、カンパニーのホームページ上に環境専用ページを開設。全社イントラネットにもリンクし、各カンパニーとの環境情報交換や技術共有などに活用し、全社にわたって積極的な環境コミュニケーションを図っています。

有害物質対策

ラベルライター“P-touch”における亜鉛メッキ鋼板のクロムフリー化を実施。国内向け、海外向けの全機種に採用しています。また、基板に使用するハンダの鉛フリー化に取り組み、内製化技術を確立。協力工場へも技術指導を行い、家庭用ミシン事業を含めたカンパニーが生産する全機種への鉛フリー基板の採用を進めています。

家庭用ミシンでの省エネ設計

ミシン機枠であるアームベッドを、製造工程の多いアルミダイカストから工程数の少ない樹脂製に変更。生産時のCO_2、NOx、SOxの排出量を1/3以下に低減したほか、生産工程数の削減により、消費エネルギーの大幅な削減を実現しました。また、製品使用時における省エネへの工夫として、ミシンランプに高輝度LEDを採用。従来の電球式に比べ、ランプの消費電力を1/80に低減するなど、大幅に省エネ性を向上させています。

M&S マシナリー・アンド・ソリューション カンパニー

2003年度の取り組み

稼働時間が長いという特徴を持つ工業用ミシン・産業機器分野においては、製品ライフサイクルのうち、最も高い環境負荷要因となる、製品使用時のエネルギー消費量の削減が重要な取り組みテーマとなります。2003年度もこれまで同様、製品の省エネ性向上を最重要取り組み課題に、各種新機種における製品環境アセスメントの実施や、省エネ技術の水平展開を実施しました。

工業用ミシン事業での取り組み

業界トップの省エネ性を実現した小型DD（ダイレクト・ドライブ）モーターを、新機種へと次々に搭載。これにより各種用途のミシンにおいて、従来機種に比べ30％以上の消費電力削減を実現しています。また、高速縫製で発生する大きな振動や騒音を極限まで抑えるため、フレーム構造から部品一点一点までコンピューター解析を行い、振動・騒音を3dB以上低減しました。さらに、無給油化技術を推進し、ミシンオイルの消費削減にも取り組んでいます。

産業機器事業での取り組み

CNCタッピングセンターTC-32Bにおいて、モーターエネルギーの回生回路や高効率主軸モーターの採用により、従来機種に比べて加工時の消費電力を最大30％削減。加えて、有害物質対策として、主要基板のうち、半数でハンダの鉛フリー化を実施し、産業機器事業分野では業界トップクラスの取り組みを図りました。また、センタースルースピンドル装置のフィルターのメンテナンスフリー化を実現し、廃棄物の発生抑制にも取り組んでいます。

M&S

工業用ミシン S-7200A

主な環境配慮項目

- ○塩化ビニルオイルチューブの全廃（無給油タイプにて）
- ○オイル消費量ゼロによる省資源（無給油タイプにて）
- ○無給油釜の耐久性を5倍以上向上
- ○新開発DDモーターにより業界トップの省エネ性（2003年5月、当社調べ）
- ○作業者の操作位置において振動を3dB以上低減
- ○モーターとシンクロナイザをモジュール化（部品リユース性向上）

M&S

CNCタッピングセンター TC-32B

主な環境配慮項目

- ○鉛およびクロム含有塗装の全廃
- ○タップ主体のプログラムにおいて、30％の消費電力削減
- ○内接ギヤ式高圧ポンプの採用で騒音を低減
- ○逆洗機能の装備によるフィルターのメンテナンスフリー化
- ○主要電子基板のうち半数で無鉛ハンダを使用
- ○機械のカバー一体化により、上塗り塗装個数を半減

環境に調和したブラザー製品

各カンパニーにおける取り組みは、環境に調和した製品としてお客様の手元に届きます。
ブラザーで初めてエコマーク認定の製品が誕生したのが2000年。
その後、ブラザーグリーンラベルをはじめとする、各種環境ラベル取得製品はこの3年間で28モデルに拡がり、
2003年度も新しい環境調和型製品が生まれています。

7モデル

レーザープリンタ I&D
HL-7050/7050N

I&D レーザープリンタ
HL-1850/1870N

No.AD-02-003
No.AD-02-004

デジタル複合機 I&D
MFC-5200J

P&H モバイルプリンタ
MPrint MW-100/100e

本縫い M&S
ダイレクトドライブ自動糸切りミシン
S-7200A

M&S CNCタッピングセンター
TC-20A

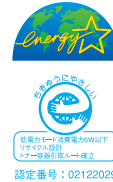
CNC M&S
タッピングセンター
TC-S2B

2002

18モデル

I&D レーザープリンタ
HL-6050DN/6050D/6050

認定番号：03122025
（HL-6050DNのみ）

レーザープリンタ I&D
HL-5040/5070DN

（2002年度）
認定番号：02122029

I&D デジタル複合機（2モデル）
MFC-8820J/DCP-8025J
MFC-8210J

（MFC-8820Jのみ）
認定番号：03122011

デジタル複合機（2モデル） I&D
MFC-8820DN/8820D/8420
DCP-8025DN/8025D/8020

I&D デジタル複合機
MFC-3420J/3820JN

パーソナルファクス I&D
FAX-1100CL

No.AH-03-002

P&H モバイルプリンタ
MPrint MW-140BT

PCラベルプリンタ P&H
P-touch 9500pc

P&H ラベルライター
P-touch 18R/18N

ソーイングステーション P&H
（INNOVISシリーズ）

M&S 2本針本縫
ダイレクトドライブミシン
T-8421A/8422A/8722A

CNCタッピングセンター M&S
TC-32B

M&S ワイヤ放電加工機
HS-70A

※2003年度は、ここに記載した以外に3モデルでブラザーグリーンラベルを取得しています。
※国際エネルギースタープログラムについては制度開始の1993年より登録を実施し、感熱紙ファクスを除いた、プリンタ・ファクス・デジタル複合機で現在全機種登録しています。

2003

グリーン調達と化学物質管理

製品が環境に配慮したものであるためには、その製品のもととなる材料や部品に関しても、環境への配慮を徹底する必要があります。ブラザーグループでは、環境に配慮された材料や部品を優先的に調達・購入するほか、それらを製造する協力会社の製造工程をも視野に入れた、総合的な「グリーン調達」活動を展開しています。

部品・材料のグリーン調達

取引先基準と商品基準

ブラザーグループでは、グリーン調達の選定基準として「グリーン調達基準書」を制定。部品・材料の購入の際には、国内外を問わず取引先から、この基準書に基づいた回答を得ています。グリーン調達基準書は、取引先の製造工程での環境配慮を評価する「取引先基準」、部品や材料といった調達品自体の有害物質含有量やリサイクル性などを評価する「商品基準」の2つの基準からなっています。回答の結果が基準を満たしていない場合には、改善計画書の提出を求め、計画の推移を確認しています(➡図1、2)。

業界の標準化活動に参加

(社)電子情報技術産業協会(JEITA)の「グリーン調達調査共通化協議会(JGPSSI)」に参加し、業界全体でのグリーン調達調査の標準化を進めています。現時点では、この協議会の共通ツールおよび調査対象物質リストを用いての調査は実施していませんが、2004年度末を目標に、ブラザーグループのグリーン調達基準との整合を図っていきます。

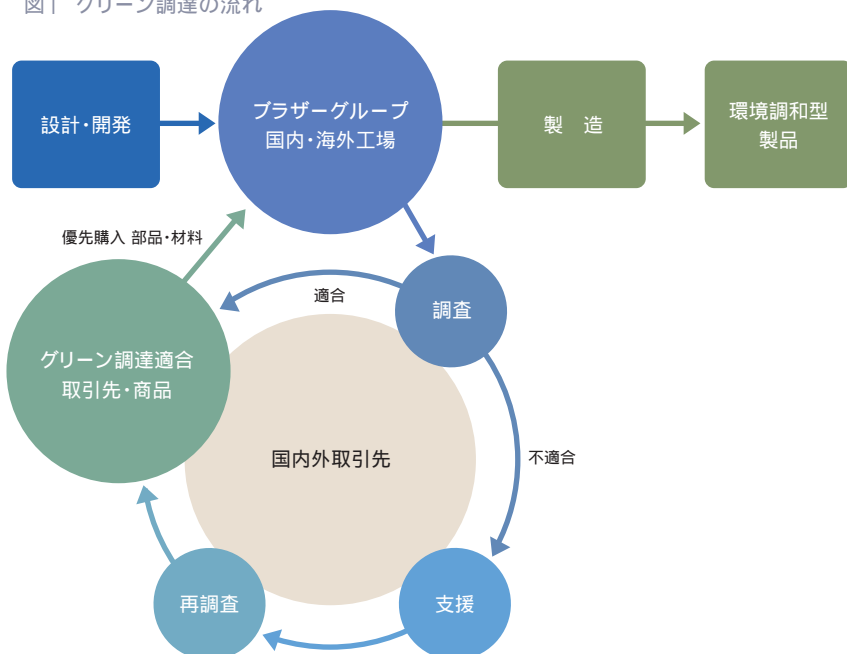
グリーン調達基準書

〈図1〉グリーン調達の流れ

グリーン調達のデータベース化

「グリーン調達基準書」に基づき、国内外の取引先から得られたすべての回答は、環境推進部が一元管理。各事業所ごとにデータベース化し、RoHS指令に対応する基礎データとして活用しています。今後は海外法規制などへの早期対応として進められている全部品・材料に含まれる特定化学物質のデータベースとの統合を図り、総合的なグリーン調達調査を可能とするデータベースづくりを進めていきます。

事務用品・設備機器のグリーン購入

ブラザーでは、工場・事務所などで使用する事務用品・設備機器類などについても、グリーン調達活動を実施。対象品目ごと、省エネ性能・有害物質回避・リユース性・リサイクル性など、商品を選択する際の基準と推奨商品をグリーン調達指針として定めています。また社内インターネットによる購買システムに、環境対応商品の検索機能を備え、伝票不要のオンラインでグリーン購入を進めています。

〈図2〉グリーン調達基準(抜粋)

取引先基準
- ISO14001の認証を取得している
- 製造工程で使用禁止物質を使用していない
- 商品の包装材(輸送用包装および個装)の削減、リユースにつとめている
- 商品の包装材(輸送用包装および個装)でリサイクルしやすい材料の使用やポリ塩化ビニル樹脂の回避につとめている

商品基準
- 含有禁止物質を含んでいない
- 可能な限り小型軽量化につとめている
- リサイクルしやすい材料、分解しやすい設計につとめている
- 可能な限り省エネ設計につとめている
- 製品アセスメントを実施している

化学物質管理情報システム

各国において高まる化学物質に関する法規制の動きに早期対応するため、ブラザーでは、自社内の製造工程だけでなく、取引先から購入する部品・材料についても、化学物質の管理体制を強化しています。PRTR法に対応した総合的な化学物質管理体制の構築や、製品の部品・材料の調達段階まで含めた化学物質管理の徹底により、社内外の関係者への適切な情報開示につとめています（➡図3、4）。

海外法規制への対応

有害物質についての規制が、世界の国・地域で次々に制定される中、EUのRoHS指令では2006年7月より、電気電子製品において、特定化学物質の含有が禁止されます。このように化学物質に関する法規制にグループ全体で対応するため、化学物質管理情報システムの整備を中心に、製品に含まれるすべての化学物質に関するデータベースづくりや特定化学物質の使用量削減など、さまざまな取り組みを進めています。その一つとして、ブラザーでは蛍光X線分析装置を導入。新規開発製品の試作段階から有害重金属をチェック・排除する仕組みを整え始めました。

化学物質削減

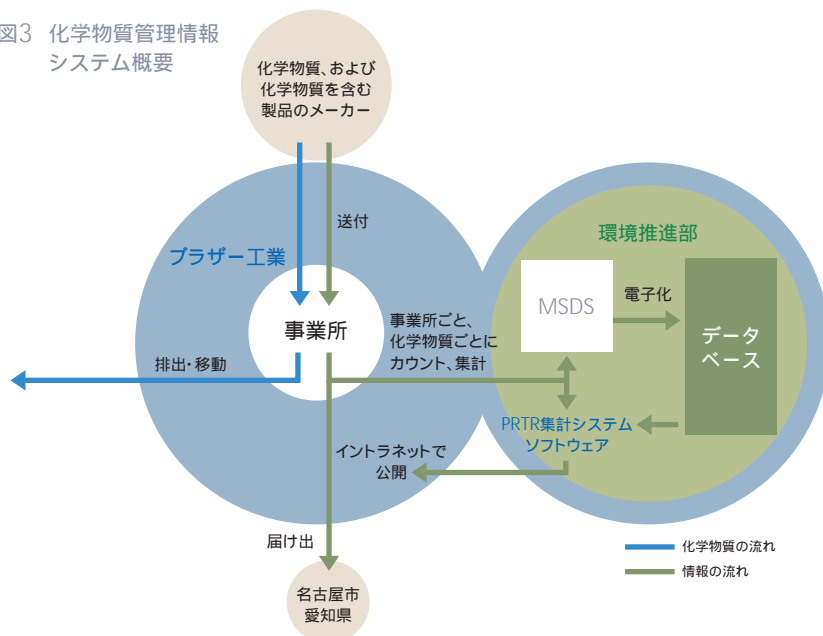
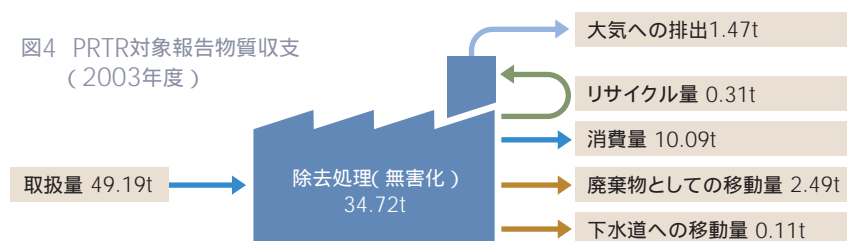
PRTR法対象物質のトルエン、キシレンを、グリーン調達基準書において、グループ全体の削減対象物質として指定。単体もしくは混合物、または複数種の物質の合算で年間100kg以上使用する工場において、2005年度までに、使用量2003年度比10%以上削減を目標に活動を実施しています。また、刈谷工場にトルエンの無害化装置を増設し、近く法律化予定の揮発性有機化合物（VOC）の排出抑制への早期対応を可能としました。その他、PCBを含有するトランスやコンデンサーなどは、1ヶ所に集約して、厳重な保管管理をしています。

〈図3〉化学物質管理情報システム概要

〈図4〉PRTR対象報告物質収支（2003年度）

土壌汚染対策

ブラザーでは、過去に使用していた有機塩素系物質、有害重金属による土壌・地下水汚染状況について1997年より調査を開始。汚染を確認した全4地区（桃園1・2工場、桃園3・4工場、港工場、桃園工場北東側（購入地））について、対策ならびに浄化を完了し、名古屋市への報告を済ませています。名古屋市の調査結果によれば、当該地区周辺での井戸水から環境基準以上の汚染は確認されていません。

環境とともに

地球温暖化防止

ブラザーグループでは、生産工程から物流にわたる各段階において、日々省エネ活動を実践し、地球温暖化防止に取り組んでいます。一人ひとりの省エネ活動と、施設設備への工夫を組み合わせたさまざまな施策が、順調な取り組み効果をあげています。

CO_2排出量の推移

2003年度に使用した全エネルギーをCO_2排出量に換算すると、15,498t。2002年度に比べ6%の減少となり、1990年度に比べ約3割の減少になっています（➡図1）。

電気では、使用量が3,828万kWhで、2002年度比9.3%の減少。燃料では、使用量が原油換算で451kℓ、2002年度比5%の増加となりました。この要因としては、瑞穂工場、桃園工場において、これまで重油による暖房だったものを都市ガスに切り替えたことによる、都市ガス使用量の増加があげられます。しかし、都市ガス以外の燃料使用量はすべて減少しているため、燃料全体の使用量は増えたものの、全体のCO_2排出量は、順調に削減しています。

太陽光発電システム

瑞穂工場の第2工場では、太陽光発電システムが2002年4月より稼動しています。導入した発電パネルの総面積は約752m²。太陽電池容量は100kW以上（設計値）となり、これは、一般家庭約30戸の電力をまかなえる量に相当します。年間発電量の2003年度実績は107,228kWhで（➡図2）、これは瑞穂工場の年間電力使用量の約0.8%にあたります。CO_2の排出については、石油火力発電所のCO_2原単位に換算して、約74tの抑制になりました。発電された電力は、モーターなどの動力用電力などに活用しています。

省エネのための取り組み

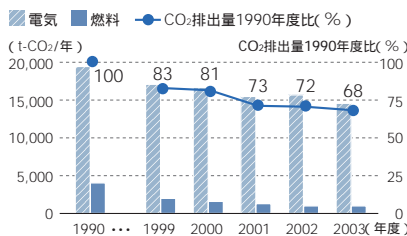
2003年度、瑞穂工場の第3ビルにおいて、初の屋上緑化を実施しました。屋上面積のうち5割に緑化を施し、夏場の屋内温度上昇の抑制とヒートアイランド現象の軽減効果を狙います。

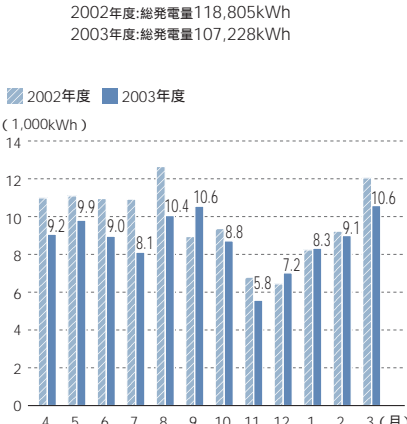
また新たな試みとして、生産拠点の海外移転の際、国内で実施していた省エネの技術も同時に移転する取り組みを始めました。たとえば、工業用ミシンの製造工程において、生産性向上のために実施していたミシン頭部の高速加工対応設計技術を移転することにより、穴あけなどの機械加工工程で、加工時間の大幅削減を実現。高速化による電力増加を相殺する以上に電気使用量の削減効果を生んでいます。

屋上緑化

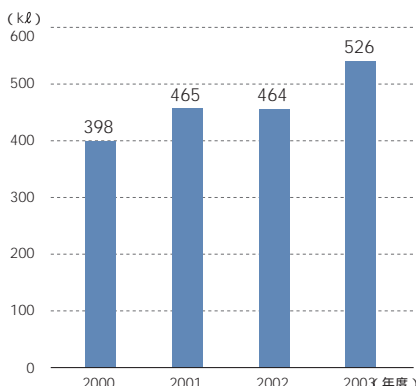
物流における取り組み

ブラザー製品の物流を受け持つブラザーロジテック（株）では、輸送量に応じた便数調整や車両選択、帰り便の利用などの効率的な配車や、アイドリングストップの徹底などを通し、CO_2の排出低減につとめています。2003年度の物流に関わる燃料使用量は、526kℓ（軽油）で、昨年度に比べ約13%増加しました（➡図3）。これは、さらなる効率的な車両選択・配車が徹底されたにもかかわらず、それ以上に全体の輸送量が増加したことによります。

〈図1〉CO_2排出量推移

（注）電気および燃料のCO_2換算係数については、環境省温室効果ガス排出量算定方法検討会による、「温室効果ガス排出量算定方法に関する検討結果」の数値を使用しています。
電気は平成14年8月の検討会の、燃料は平成12年9月の検討会の数値を使用しています。
なお、2001年度は、環境省の「平成15年度 温室効果ガス排出量算定方法検討会（第1回）」における参考資料の「電気の使用に伴う最新のCO_2排出係数0.377[kg-CO_2/kWh]」を用い、以降も同じ数値を採用しています。上記に基づき、2001年より数値の見直しを実施しています。

〈図2〉太陽光発電電力量

2002年度:総発電量118,805kWh
2003年度:総発電量107,228kWh

〈図3〉ブラザーロジテック（株）における軽油使用量の推移

環境とともに

廃棄物削減

**限りある地球資源を最大限に有効活用するため、
事業活動において発生するすべての廃棄物の削減・再資源化に、グループ全体で取り組んでいます。
そして、廃棄物を減らす努力の次は、廃棄物を出さない努力へ。
廃棄物そのものを出さない仕組みづくりも、各地で始まっています。**

廃棄物削減への取り組み

第4期環境行動計画では、ブラザーグループすべての製造拠点を対象に、グループ全体での廃棄物の削減目標を設定し、活動を展開しています。
最終処分をするものだけではなくリサイクルを実施している金属、樹脂、金属と樹脂などの複合品(廃却部品等)をはじめ、木、ガラス、廃油・廃溶剤、廃液、など、工場から排出されるすべての物を対象に削減に取り組んでいます。
2003年度からは、目標の達成管理のために、新たに各国全工場共通のフォーマットを作成。廃棄物に関するデータ収集を始めています。

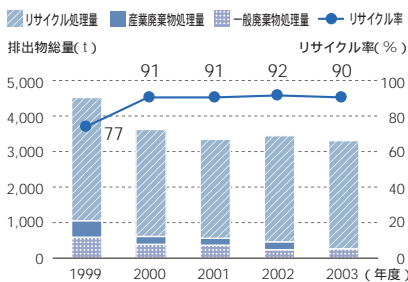
〈図1〉国内の廃棄物総排出量の推移

廃棄物の発生抑制

1998年から始まった廃棄物削減活動は、毎年大幅な削減効果を上げ、2001年には蛍光灯、乾電池、ガラス屑など、一般廃棄物のマテリアルリサイクルを実現（➡図2）。2002年には埋め立て廃棄物ゼロを達成し、全体のリサイクル率も90%以上と、引き続き高い比率を維持しています（➡図1、2）。
廃棄物削減への取り組みを維持していく一方で、廃棄物発生抑制に対する取り組みも強化しています。近年の特徴として、製造拠点の海外移転や部門の再編成などにともない、棚、机、会議用品など事務用品の廃却が増加していることに着目。工場管理部門が各部門へ広く情報を紹介することで社内リユースを推進しています。

廃棄物削減活動の事例

ブラザーインダストリーテクノロジー（マレーシア）では、工程で使用する部品表面の清掃用ペーパーの使い方を検証。工程ごとに品質を確認しつつ、使用限度の設定を行うことで、廃棄量を前年度に比べ90%以上削減しました。
また、兄弟亞洲有限公司の南嶺工場では、これまで一部使い捨てされていた部品納品用の梱包材を生産用の治具に利用する取り組みを開始し、リフォーム、リユースの実績をあげています。
また、樹脂の成形においても品質の確認を行いつつ最適な成形条件を見直すことでさらに金型の改造を行い、ランナーレス化・最小化を図り、積極的に省資源化につとめています。
これらの活動は製造での経費削減にも大きな効果を示しています。

部品用の包装材を部品棚としてリユース（中国）

〈図2〉埋め立て廃棄物ゼロ達成を可能にした廃棄物のリサイクル概要図

2003年度 取り組み実績と評価

グループ環境経営を目指す基礎固めの3ヶ年と位置付けた「第4期環境行動計画」。その最初の年度である2003年度は、設計・開発から回収リサイクルに至るすべての段階で、統一したグループ方針のもと、グループ各社が環境保全活動を業務プロセスとして具体的な個々の活動へとつなげていく仕組みづくりに注力しました。

2003年度活動総括

基礎固めのための第一の取り組みは、グループ全従業員に対する環境教育の充実。ブラザーグループの環境保全活動に対する従業員・取引先の理解を深めることを目的に、環境報告書の3ヶ国語（日、英、中）対応、増刷を実施しました。また、行動計画の7つの重点施策を大きく3分類とし、それぞれにおいて下記の取り組みを実施、継続していきます。

1.継続的重要課題について

グループ環境負荷低減

ブラザー工業と連結製造子会社のうちの6社を対象に、資源エネルギー消費量と生産系廃棄物を統一指標のもとに初めて算出。今後のグループ全体での環境負荷低減活動に活用していきます。➡P52,53

環境調和型製品開発

ブラザーグリーンラベル認定製品が新たに12モデル誕生。累計22モデルと着実に拡大したほか、TypeIII環境ラベルであるエコリーフはファクシミリ事業（登録名称）で業界初のシステム認定（2004年5月）を受けました。➡P41,44,45

環境コミュニケーション

環境報告書の拡充（英語版・中国語版）のほか、ヨーロッパにおいて環境分野で活躍の第一人者の方々を講師としてお招きし、TEC 2003、TEC Liveを開催。ブラザーグループの環境活動を強くアピールしました。

➡P21～25

2.緊急重要課題について

環境EU指令対応

専門委員会を設置し、グループをあげて早期対応体制を整えると同時に、製品に含まれる化学物質管理情報システムの構築に着手しました。➡P37

回収リサイクル実施

ヨーロッパにおいて、ブラザーインダストリーズ（U.K.）を拠点としたドラムユニット、トナーカートリッジの回収、リユースを本格的に開始しました。➡P34,35

3.キーとなる実現手段について

環境管理システムの構築と運用

ISO14001認証取得工場の継続的拡大を図るとともに、グループ販売会社への適用について検討を開始しました。➡P37

グループ環境情報システムの構築と運用

グループ全体で資源生産性向上、環境コスト対効果、製品のLCAを評価するシステム運用を目指し、必要な環境情報の把握を開始しました。また、製品に含まれる化学物質管理情報システムの構築に着手しました。

➡P47

2003年度目標と実績

重点施策	第4期環境行動計画目標	
1.グループ環境負荷の低減［工 場］	資源・エネルギー消費量と生産系廃棄物排出量の低減	（環境効率①+環境効率②）を2005年度に2003年度比で15%向上 環境効率①＝各工場の付加価値（売上高）／各工場の資源・エネルギー消費量のCO_2換算量 環境効率②＝各工場の付加価値（売上高）／各工場の生産系廃棄物排出量
	工場汚染の防止	対象物質の工場内使用量を2005年度に2003年度比で10%以上削減
2.環境調和型製品開発の推進［カンパニー］	製品のマテリアルリサイクル可能率	2004年7月以降生産される全製品において、IT機器・電子文具は75%、ミシン・産機は80%以上
	有害化学物質の回避	指定物質について2005年7月以降生産される全製品
	環境ラベルの認定	2005年度に主要新製品にてタイプI、IIのいずれかの認定およびタイプIIILCA情報の開示
	業界トップレベルの省エネ	主要新製品にて達成
	部品リユース	2005年度にプロセスユニットリユース率30%、TZテープカセットなどのリユース実施
	梱包改善	発泡スチロール使用量削減（I&Dで2005年度に2001年度比20%減）
	材料リサイクル	2005年度にはI&D、P&H製品の一部で樹脂材料のリサイクル実施
3.使用済み製品・サプライの回収リサイクル実施［カンパニー、販社］	製品の回収リサイクル	①日本:カンパニー指定製品を2004年3月までに実施
		②EU:全製品を2005年7月までに実施できるようシステム構築
	サプライの回収リサイクル	①日本:プロセスユニットの部品リユース、トナーリフィルを2004年3月までに実施
		②EU、北米:プロセスユニットの回収リサイクルシステムを2004年3月までに構築、プロセスユニットの部品リユース、トナーリフィルを2005年3月までに実施
4.環境EU指令［WEEE指令・RoHS指令］への対応［カンパニー、EU販社］	①EU各国において2005年7月までに回収リサイクルシステムを構築する（WEEE指令）	
	②EU各国において2006年12月までに使用済製品のリサイクル率を達成する（WEEE指令）	
	③EU各国において2006年7月より指定有害物質の使用を基準値以下とする（RoHS指令）	
5.環境管理システムの構築と運用［工場、販売・サービス会社］	ISO14001認証取得	2003年度～2005年度にブラザーU.K.、三重ブラザー精機、ほか新設工場を対象に順次取得
	ブラザー版簡易環境管理システムの構築・運用	ガイドラインを作成し、2005年度より国内外の販売、サービス会社で実施
6.グループ環境情報システムの構築と運用［工 場］	①環境負荷情報 ②製品製造環境負荷情報 ③部品・材料の有害物質含有情報、グリーン取引先情報 ④製品環境情報 ⑤環境会計情報	
7.環境コミュニケーションの充実	グループ環境コミュニケーション強化	グループ環境会議開催
	環境報告書発行	日本語、英語版（新規）の発行
	インターネットによるグループ環境情報の共有と外部発信（2005年度実施）	

(2003年4月1日～2004年3月31日)

2003年度目標	2003年度実績	自己評価	補足
工場別、カンパニー別実績値の把握	実績値把握完了 対象工場の連結売上高に対する環境効率 ①0.73、②47.49 単位は売上高:百万円、CO_2換算量:t-CO_2、廃棄物排出量:t	○	グループで統一した指標のもとに工場環境負荷を把握する2003年度目標は達成された
工場別、カンパニー別実績値の把握	対象物質の使用量が合計で0.1t／年を超える工場、対象物質を設定	△	設定は行ったが代替剤等の削減手段に苦慮
第4期環境行動計画目標のマテリアルリサイクル可能率を2003年度開発製品にて達成	I&D 開発製品の71%が目標達成 P&H 開発製品の86%が目標達成 M&S 開発製品のすべてが目標達成	▲ ▲ ●	リサイクル技術のない製品および樹脂比率の高い製品にて未達成
指定有害物質(6物質)回避のための仕組みづくり	方針、目標、仕組みの概要を設定し、取引先への要請開始	○	取引先を含めた仕組みづくりの完了
I&D 主要機種にていずれかの環境ラベル取得、ファクシミリ事業(登録名称)でエコリーフ環境ラベルのシステム認定取得 P&H タイプII電子文具は全開発モデルで認定、家庭用ミシンはアーム樹脂化モデルより認定開始 M&S タイプII工業用ミシン2モデル認定、工作機械2モデル認定	I&D 主要機種にて、タイプI(エコマークまたはTCO'99)、またはタイプII環境ラベルを認定 P&H 電子文具3モデル、モバイルプリンタ1モデル、ミシン1モデル認定 M&S 工業用ミシン2モデル認定、工作機械2モデル認定	▲ ● ●	タイプIはI&Dでエコマークを4モデル、TCO'99を3モデルで認定、エコリーフ環境ラベルのシステム認定は2004年5月に取得、タイプIIは2003年度12モデルで達成し、累計22モデルとなった 環境調和型製品は着実に拡大
I&D 比較データ作成 P&H 家庭用ミシン目標設定調査 M&S 工業用ミシン2モデルで30%以上低減、工作機械で30%低減(従来機種比)	I&D 作成完了 P&H 他社との比較調査完了 M&S 工業用ミシン2モデルで35%以上達成、工作機械1モデルで30%達成	● ● ●	製品により取り組みに違いはあるものの、年度計画は達成
I&D リユース対象プロセスユニットの部品リユース率50%以上 P&H TZテープカセットのリユース実施の是非判断	I&D 55%以上達成 P&H 継続調査	● ▲	プロセスユニットの部品リユースは着実に拡大
I&D 新開発プロセスユニットの発泡スチロール梱包のパルプモールド化 M&S 工業用ミシン主要新製品の包装材使用率5%以上削減	I&D 計画通り達成 M&S 2モデルにて8%以上削減	● ●	カンパニー独自の取り組み進む
I&D 3.6t以上の樹脂リサイクル実施 P&H 2005年までに電子文具で2部品以上リサイクル材使用	I&D 3部品のホリゾンタル・マテリアル・リサイクルを2.6t実施 P&H 1部品実施	▲ ●	目標達成には至らなかったが着実に前進
実施是非の判断	時期早尚と判断	○	今後ともお客様のニーズを把握
着手展開	WEEE指令&RoHS指令に関するEU委員会を設立し、システム構築中	○	2003年度は必要な情報収集を中心とした活動
I&D トナーカートリッジリユースの実施 P&H 日本での電子文具テープカセット、糸カセットの回収率向上	I&D イギリスでの実現に目標変更 日本でのドラムユニットのリユース・リサイクル継続 P&H 日本での電子文具テープカセットの回収率5%へ向上	— ●	グローバル視点より優先地域を変更 テープカセット回収率向上を図る
I&D イギリスにてドラムユニットの回収、リユース・システム構築	イギリスにてドラムユニットの回収リユース開始 更にトナーカートリッジのリユースも開始 オーストラリアにて回収リサイクル実施	○	地域性、製品特性に応じ着実に拡大
着手展開	WEEE指令&RoHS指令に関するEU委員会を設立し、システム構築中	○	2003年度は必要な情報収集を中心とした活動
着手展開	WEEE指令&RoHS指令に関するEU委員会を設立し、展開中	—	新製品でのマテリアルリサイクル率向上を図る
方針、目標、仕組みの設定	方針、目標、仕組みの概要を設定し、取引先への要請開始	○	取引先を含めた仕組みづくりの完了
三重ブラザー精機取得 兄弟工業(深圳)有限公司取得(中国新工場)	三重ブラザー精機取得(累計国内7、海外8サイト)	△	兄弟工業(深圳)有限公司は2004年6月取得
販売、サービス会社用マニュアル作成	未達成	×	2004年度実施予定
システム将来像の立案と優先順位にもとづくシステムづくりへの着手	計画通り	○	将来像を立案し、特定化学物質回避のシステム構築から着手
グループ販売会社・製造会社で年1回開催	計画通り	○	2003年度よりグループ製造会議にて環境問題討議
日本語版のほかに英語版を新たに発行	日本語、英語、中国語版発行、またそれらをインターネットにより公開	○	3ヶ国語対応し、グループ、取引先にて活用
グループ内イントラネットによる質の充実	新規環境情報の追加	○	着実な質の向上

環境とともに

各事業所の主な環境負荷データ

※販売・サービスを主とするブラザーインダストリーズ（U.S.A.）およびISO14001認証未取得／ごく最近取得の事業所（兄弟工業（深圳）有限公司、兄弟ミシン設備（上海）有限公司、兄弟ミシン（西安）有限公司）は、同じ基準で環境負荷を把握する仕組みが完全には構築されていないため、データの掲載には含みません。

国内事業所（本社・瑞穂・刈谷・桃園・港・星崎）

瑞穂工場

◆本社・技術開発センター
所在地：日本・愛知県
主な事業内容：研究開発
従業員数：170人
土地面積：9,108m²
建物面積：24,568m²
ISO14001取得年月：2001年3月

◆瑞穂工場
所在地：日本・愛知県
主な事業内容：家庭用ミシン、工業用ミシンおよび産業機器の生産
従業員数：1,782人
土地面積：42,102m²
建物面積：81,431m²
ISO14001取得年月：1998年8月

◆刈谷工場
所在地：日本・愛知県
主な事業内容：プリンタおよびファクスの生産
従業員数：139人
土地面積：133,311m²
建物面積：31,036m²
ISO14001取得年月：1997年2月

◆桃園工場
所在地：日本・愛知県
主な事業内容：基板、産業機器の製造および各種部品の表面処理
従業員数：24人
土地面積：4,085m²
建物面積：5,600m²
ISO14001取得年月：2000年12月

◆港工場
所在地：日本・愛知県
主な事業内容：各種部品加工
従業員数：117人
土地面積：54,292m²
建物面積：14,110m²
ISO14001取得年月：1999年11月

◆星崎工場
所在地：日本・愛知県
主な事業内容：各種電子基板、プリンタヘッドの製造ならびに各種製品の試作加工
従業員数：354人
土地面積：32,687m²
建物面積：26,607m²
ISO14001取得年月：1999年11月

※国内事業所は2002年11月にISO14001統合認証を取得

●資源消費量

製品原材料		
金属	t	8,083
プラスチック	t	867
その他	t	1,345
合計	t	10,295
その他材料（主なもの）		
発泡スチロール	t	51
段ボール	t	661
紙類	t	86

●総エネルギー消費量

電気	MWh	38,277
石油等	kℓ	203
都市ガス等	m³	108,850
LPG/LNG	t	105

●水利用量

上水等	m³	167,949

●廃棄物量

生産系廃棄物	t	3,282
内リサイクルされた量	t	3,282

兄弟亜洲有限公司

所在地：中国・広東省
主な事業内容：ファクス、プリンタ、デジタル複合機、電子文具の製造
従業員数：3,651人
土地面積：34,345m²
建物面積：46,000m²
ISO14001取得年月：1999年10月

●資源消費量

製品原材料		
金属	t	10,276
プラスチック	t	11,495
その他	t	10,981
合計	t	32,752
その他材料（主なもの）		
発泡スチロール	t	1,033
段ボール	t	8,811
紙類	t	1,192

●総エネルギー消費量

電気	MWh	3,782
石油等	kℓ	1,253
都市ガス等	m³	0
LPG/LNG	t	0

●水利用量

上水	m³	167,747

●廃棄物量

生産系廃棄物	t	1,379
内リサイクルされた量	t	935

ブラザーインダストリーズ テクノロジー（マレーシア）

所在地：マレーシア・ジョホール州
主な事業内容：ファクス、デジタル複合機、タイプライター、サプライ品などの製造
従業員数：1,291人
土地面積：35,000m²
建物面積：16,000m²
ISO14001取得年月：1998年3月

●資源消費量

製品原材料		
金属	t	5,765
プラスチック	t	8,326
その他	t	7,989
合計	t	22,080
その他材料（主なもの）		
発泡スチロール	t	372
段ボール	t	2,385
紙類	t	180

●総エネルギー消費量

電気	MWh	11,556
石油等	kℓ	6
都市ガス等	m³	0
LPG/LNG	t	8

●水利用量

上水	m³	81,421

●廃棄物量

生産系廃棄物	t	943
内リサイクルされた量	t	935

珠海兄弟工業有限公司

所在地：中国･広東省
主な事業内容：家庭用ミシン、電子文具の製造
従業員数：1,123人
土地面積：30,180m²
建物面積：22,741m²
ISO14001取得年月：2001年7月

●資源消費量

製品原材料		
金属	t	3,550
プラスチック	t	1,431
その他	t	1,448
合計	t	6,429
その他材料（主なもの）		
発泡スチロール	t	145
段ボール	t	817
紙類	t	246

●総エネルギー消費量

電気	MWh	2,233
石油等	kℓ	9
都市ガス等	m³	0
LPG/LNG	t	23

●水利用量

上水	m³	68,092

●廃棄物量

生産系廃棄物	t	92
内リサイクルされた量	t	33

台弟工業股份有限公司

所在地：台湾･台湾省
主な事業内容：家庭用ミシンの製造
従業員数：301人
土地面積：9,092m²
建物面積：11,574m²
ISO14001取得年月：2000年10月

●資源消費量

製品原材料		
金属	t	1,051
プラスチック	t	336
その他	t	491
合計	t	1,878
その他材料（主なもの）		
発泡スチロール	t	12
段ボール	t	190
紙類	t	41

●総エネルギー消費量

電気	MWh	4,680
石油等	kℓ	18
都市ガス等	m³	0
LPG/LNG	t	127

●水利用量

上水	m³	37,033

●廃棄物量

生産系廃棄物	t	161
内リサイクルされた量	t	134

西安兄弟標準工業有限公司

所在地：中国･陝西省
主な事業内容：工業用ミシンの製造、販売
従業員数：430人
土地面積：33,000m²
建物面積：13,000m²
ISO14001取得年月：1999年11月

●資源消費量

製品原材料		
金属	t	5,075
プラスチック	t	39
その他	t	5
合計	t	5,119
その他材料（主なもの）		
発泡スチロール	t	7
段ボール	t	319
紙類	t	51

●総エネルギー消費量

電気	MWh	4,000
石油等	kℓ	51
都市ガス等	m³	298,311
LPG/LNG	t	0
スチーム	t	3,483

●水利用量

上水	m³	71,962

●廃棄物量

生産系廃棄物	t	246
内リサイクルされた量	t	237

ブラザーインダストリーズ（U.K.）

所在地：イギリス･ウェールズ州
主な事業内容：ファクス、プリンタ、タイプライターなどの製造
従業員数：201人
土地面積：41,700m²
建物面積：9,729m²
ISO14001取得年月：1996年12月

●資源消費量

製品原材料		
金属	t	780
プラスチック	t	1,161
その他	t	1,125
合計	t	3,066
その他材料（主なもの）		
発泡スチロール	t	81
段ボール	t	400
紙類	t	104

●総エネルギー消費量

電気	MWh	1,575
石油等	kℓ	1
都市ガス等	m³	32,625
LPG/LNG	t	91

●水利用量

上水	m³	4,236

●廃棄物量

生産系廃棄物	t	377
内リサイクルされた量	t	377

環境会計

環境会計の捉え方

ブラザーでは、環境活動に投入した投資額や費用とそれにより得られた環境上の効果を把握することが、環境活動の効率性を高める上で重要と考えています。また、ブラザーの環境活動を利害関係者に理解していただく上でも重要と考え、1998年度から環境会計を導入しています。

第4期環境行動計画では、環境会計情報をグループ内関連部門でリアルタイムに入出力できる、情報システムの構築と運用を目標に掲げています。また、2003年度には新たな取り組みとして、主な海外生産工場に対し環境コストと環境効果の把握を始めました。

環境保全コスト・費用

2003年度環境保全コストは投資約98百万円、費用797百万円でした。費用は2002年度に比べ大幅に減少しています。これは、港工場、桃園工場において実施していた**土壌浄化処理**が終了したことによります(➡P47)。また、その他の費用は2002年度とほぼ同額で推移しています。

環境保全効果

環境保全効果については、金額換算できる経済効果として56.6百万円、物量効果としてCO_2排出量で1,154トン削減しました。主な要因は、製造部門の海外移転等による国内生産の減少によるものです。なお、確実な根拠に基づく算定ができないみなし効果・偶発的効果については算定していません。

集計範囲
本社を含む国内8事業所:2003年4月1日～2004年3月31日
海外生産工場:2003年1月1日～12月31日
※**対象海外生産工場**(➡P52,53)

環境保全効果

効果の内容		環境保全効果を表わす内容指標の分類		国内 2002年度	国内 2003年度	国内 削減量	海外 2003年度
事業エリア内コストに対応する効果	事業活動に投入する資源に関する効果	全エネルギー投入量(原油換算kℓ)		10,151	9,470	681	8,860
		水の投入量(m^3)		246,713	167,949	78,764	430,491
	事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する効果	大気への排出量	CO_2(t-CO_2/年)	16,652	15,498	1,154	16,024
			NOx(kg/年)	2,351	2,204	147	8,628
			SOx(kg/年)	217	164	53	1,979
		廃棄物の排出量	廃棄物排出量(t)	3,532	3,676	-144	3,198
			最終処分量(t)	0	0	0	547

※全エネルギー投入量には電気の重油換算数値を含む。廃棄物排出量には、一般廃棄物を含む(可燃ゴミ、飲料用ビン・缶・PETボトルなど)。

環境保全効果にともなう経済効果

単位:百万円

効果の内容		金額 国内 2002年度	金額 国内 2003年度	金額 海外 2003年度
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルによる事業収入	2.4	6.4	5.7
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の削減	16.0	1.7	4.5
	省資源またはリサイクル活動にともなう廃棄物処理費の節減	45.5	44.3	30.1
その他効果	新聞雑誌等マスコミの環境活動取材の結果として掲載記事の効果を広告宣伝費相当に換算した金額	6.4	4.2	1.1
合　計		70.3	56.6	41.4

環境保全コスト

単位:百万円

分類		主な取り組みの内容およびその効果	国内 投資額 2002年度	国内 投資額 2003年度	国内 投資増減額	国内 費用額 2002年度	国内 費用額 2003年度	国内 費用増減額	海外 投資額 2003年度
1.事業エリア内コスト 工場内の直接的な環境負荷低減にかかるコスト			70	98	28	240	248	8	42
内訳	(1) 公害防止コスト	大気/水質/振動/騒音などの公害防止	4	32	28	48	45	-3	16
内訳	(2) 地球環境保全コスト	温暖化防止(省エネ)対策	64	46	-18	20	23	3	3
内訳	(3) 資源循環コスト	廃棄物の発生抑制・リサイクル	2	20	18	172	180	8	23
2.上・下流コスト 部材調達および製品販売後の環境負荷低減にかかるコスト		グリーン調達活動、使用済み製品・サプライ品の回収リサイクル	0	0	0	27	18	-9	0
3.管理活動コスト 事業活動での環境負荷低減に間接的に寄与する取り組みのコスト		ISO14001システムの構築・運用・維持、従業員への環境教育、環境情報開示、工場およびその周辺の緑化、美化	6	0	-6	321	339	18	17
4.研究開発コスト 環境負荷低減のための研究開発コスト		環境配慮製品・技術・の開発、製品環境アセスメントの実施・設計改善	5	0	-5	158	159	1	0
5.社会活動コスト 企業活動と直接関係しない環境保全にかかるコスト		環境保全団体・組織の支援、地域住民の環境活動支援、情報提供	0	0	0	14	19	5	1
6.環境損傷対応コスト 土壌浄化等、自然修復にかかるコスト		土壌汚染調査、土壌浄化	0	0	0	519	14	-505	0
合計			81	98	17	1,279	797	-482	60

環境効率(対象:ブラザー工業本社を含む国内8事業所)

	環境負荷量 2002年度	環境負荷量 2003年度	環境効率 2002年度	環境効率 2003年度
CO_2排出量	16,652t	15,498t	15.6百万円/t	16.8百万円/t
廃棄物排出量	3,532t	3,676t	73.4百万円/t	70.6百万円/t

※環境効率=環境負荷量あたりの売上高(単位=売上高[億円]/環境負荷量[t])
※2002年度の売上高は、2,591億円、2003年度の売上高は、2,596億円

2004年版環境・社会報告書について

2003年度の活動に関する感想と今後への期待

2003年度の活動は次の3点で評価できます。

第1に、グループでの化学物質管理情報システム構築に着手された点です。これは、環境調和型製品開発の基盤整備として評価でき、環境調和型製品開発も着実に推進されていると思います。

第2に、環境効率をグループマネジメントにおける環境負荷低減指標として明確にされた点です。これは、グループマネジメントの充実として評価できます。しかし、具体的な改善施策が見えない点と、速やかなグループマネジメントの展開が迫られる中、販売・サービス会社用のマニュアルを計画どおり作成できなかった点は、課題であると考えます。

第3に、環境・社会報告書作成を、部門横断的なチームで全社的なコミュニケーション活動として取り組まれた点です。

今後は、常にBVCMを進化させ、“At your side”で画期的な環境調和型製品やサービスによりお客様に感動と満足を提供し続け、各国各地域に根ざしたCSR活動の充実により、世界中のステークホルダーにとって、さらに魅力あるグループとなることを期待します。

株式会社トーマツ
環境品質研究所
名古屋支店　支店長
今後の報告内容充実に期待

ここ数年、企業の不祥事が相次ぎ、生活者の企業を見る目は一段と厳しくなりました。リスクも含めて情報開示し、明確な対策・方針を打ち出し活動する企業が求められています。情報入手の一手段として環境報告書への関心も高まってきました。

本報告書は、2003年版までとは大きく変わり、社会的側面からの情報が加えられたことによって、より身近かに感じられるものとなりました。とは言え、まだ企業スタンスでの表現も見られ、同じ内容を伝えるにも図表化するなどさらなる工夫を望みます。また地域社会や従業員との関係については現状報告にとどまり、今後の具体的な取り組みが示されていないのが残念です。

今後はCSRへの体制を整え活動をしていくとの方向は明確に示されていますので、今後に期待します。そして、この報告書をきっかけにステークホルダーとの双方向のコミュニケーションに積極的に取り組まれることを提案します。

消費生活アドバイザー
熊谷 智恵子

第三者意見に応えて

2003年度から始まった第4期環境行動計画では、ブラザーグループとして統一された方針のもと環境保全活動を展開し、またその活動をBVCMの仕組みに落とし込んでいった上で、グループ環境負荷の低減、環境調和型製品開発などの重点施策を展開していこうとしています。これからも私たちは、環境に関するプロセスそのものを進化させ、企業としての社会的責任や、お客様の要望に応えていきます。またCSRについては新たな体制づくりを行い、それに基いた活動をグローバルに展開し、皆様方にご理解いただけるよう進化させていきます。それらの活動を通じて、皆様からのご期待にお応えしていきたいと考えています。

ブラザー工業株式会社
執行役員
環境推進部長

ブラザーグループのあゆみ

年代	年	出来事
1900年代	1908年（明治41年）	安井兼吉が「安井ミシン商会」を創業
1930年代	1934年（昭和9年）	「日本ミシン製造（株）」設立。（現ブラザー工業（株））
1940年代	1941年（昭和16年）	国内販売機関として、「ブラザーミシン販売(株)」設立
	1947年（昭和22年）	家庭用ミシン輸出開始
1950年代	1954年（昭和29年）	輸出機関として「ブラザーインターナショナル（株）」、米州に販売統括拠点「ブラザーインターナショナルコーポレーション（U.S.A.）」を設立
		編機分野、家庭電器分野に進出
	1958年（昭和33年）	欧州に販売統括拠点「ブラザーインターナショナル（ヨーロッパ）」を設立
1960年代	1961年（昭和36年）	事務機器分野、工作機分野に進出
	1963年（昭和38年）	東証・大証・名証へ株式上場
1970年代	1977年（昭和52年）	オーストラリアに販売統括拠点「ブラザーインターナショナル（オーストラリア）」を設立
	1979年（昭和54年）	「台弟工業股份有限公司」で家庭用ミシンの生産開始
1980年代	1984年（昭和59年）	「経営理念」の制定
	1985年（昭和60年）	「ブラザーインダストリーズ（U.K.）」で、電子タイプライター生産開始
	1987年（昭和62年）	通信機器分野に進出
	1989年（平成元年）	「ブラザーインダストリーズテクノロジー（マレーシア）」で情報機器の部品の生産を開始
1990年代	1991年（平成3年）	全社環境対策組織発足
		ブラザーグループ初のISO9002取得
	1992年（平成4年）	「ビジョン:IF+C」制定
	1993年（平成5年）	「珠海兄弟工業有限公司」で家庭用ミシン生産開始
		ブラザー工業環境方針策定
	1994年（平成6年）	「兄弟亞洲有限公司」で情報機器の部品を生産開始
	1995年（平成7年）	「西安兄弟標準工業有限公司」で工業用ミシンの生産を開始
	1996年（平成8年）	「ブラザーインダストリーズ（U.K.）」がグループ初のISO14001取得
	1999年（平成11年）	「ブラザー販売（株）」子会社化
		ブラザーグループ「グローバル憲章」制定
2000年代	2000年（平成12年）	社内カンパニー制、執行役員制を導入
		「社外取締役」制度導入
	2001年（平成13年）	ブラザーグループ環境方針策定
	2002年（平成14年）	「兄弟ミシン（西安）有限公司」で工業用特殊ミシン生産開始
		「グローバルビジョン21」制定
	2003年（平成15年）	「兄弟工業（深圳）有限公司」でデジタル複合機生産開始
		3ヶ年戦略「CS B2005」スタート

編集後記

本報告書では、CSR（企業の社会的責任）の動向に対して、単に社会面の情報開示を強化し行うという一時的な対応ではなく、CSRに向けた社内組織のあり方などを見直すため、社内関係者との情報交換や意識調整に多くの時間を費やしました。そのため、お約束した6月発行の予定が、7月発行になったことを報告します。

今後は、本報告書をもとに、お客様をはじめとする利害関係者と交流の機会を設け、相互のコミュニケーションを促進したいと考えています。さらに、情報開示体制の進度に合わせて、「社会・環境報告書」「サステナビリティレポート」へと、その内容も進化させていきたいと考えています。

発行人 ブラザー工業株式会社
環境推進部長 久野誠一

発行日 初 版 2004年7月27日
第2版 2004年8月27日
第3版 2004年10月25日

編集責任 森下眞行 出原遠宏 竹内誠 小林幸江

制作担当 環境推進部　広報・総務部
総合デザイン部

制作協力 株式会社ゼネラル・プレス
有限会社大宮デザイン制作所

印　刷 大日本印刷株式会社

〒467-8561 名古屋市瑞穂区苗代町15番1号

お問い合わせ先／広報・総務部 広報・IRグループ
TEL : 052-824-2072
FAX: 052-811-6826

環境推進部 環境推進グループ
TEL : 052-824-2407
FAX: 052-811-1367

この報告書の内容は、インターネットでもご覧いただけます。
http://www.brother.co.jp/jp/environment/（環境情報）

VOCとは揮発性有機化合物であり、石油系溶剤に替わり大豆油やアマニ油等の植物油のみで製造されたインキはVOCを含有しません。また、従来の石油系溶剤から製造されたインキよりも生分解性に優れます。

この印刷物の製造工程で使用した木材繊維の30%以上は、FSC（Forest Stewardship Council：森林管理協議会）の規定に従い独立した第三機関により適切に管理されていると認証された森林から生産されたものを使用しています。